

Technická univerzita v Liberci

Hospodářská fakulta

Studijní program: 6208 - Ekonomika a management

Studijní obor: Podniková ekonomika

**Analýza vztahu PLASTON GRUPPE, a. s. a její dceřiné
společnosti PLASTON CR, s. r. o.**

**Analysis fo the relationship between PLASTON GRUPPE, Inc.
and its subcompany PLASTON CR, Ltd.**

BP – PE – KPE - 200426

PETRA VOJÁČKOVÁ

UNIVERZITNÍ KNIHOVNA
TECHNICKÉ UNIVERZITY V LIBERCI



3146072832

Vedoucí práce: Ing. Jaroslava Syrovátková, Katedra podnikové ekonomiky

Konzultant : Dipl. Ing. Miroslav Hrouda, PLASTON CR, s. r. o.

Počet stran: 45

Počet příloh: 6

Datum odevzdání: 21. 5. 2004

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

pro **Petru Vojáčkovou**

program č. B 6208 Ekonomika a management
obor č. 6208R085 Podniková ekonomika

Vedoucí katedry Vám ve smyslu zákona č. 111 / 1998 Sb. o vysokých školách a navazujících předpisů určuje tuto bakalářskou práci:

Název tématu: **Analýza vztahu Plaston Gruppe a. s. a její dceřiné společnosti PLASTON CR, s. r. o.**

Pokyny pro vypracování:

1. Charakteristika současného stavu společnosti Plaston Gruppe a. s.
2. Charakteristika současného stavu společnosti PLASTON CR, s. r. o.
3. Analýza závislosti PLASTON CR, s. r. o. a Plaston Gruppe a. s.
4. Návrh na úpravu a řešení zjištěných disproporcí

Rozsah grafických prací:

25 - 30 stran textu + nutné přílohy

Rozsah průvodní zprávy:

Seznam odborné literatury:

SYNEK, M. a kol.: *Manažerská ekonomika*. Praha: GRADA PUBLISHING, 1996

BREALEY, R. A., MYERS, C. M.: *Principles of corporate finance*. London: McGraw – Hill, Inc., USA 1988

FREIBERG, F.: *Finanční controlling; Koncepce finanční stability firmy*. Praha: Management Press, 1996

Zákon č. 513/1991 Sb., obchodní zákoník. V platném znění k 1. 1. 2003. Praha: PORADCE 2003

Interní materiály společnosti PLASTON CR, s. r. o.

Internet

Vedoucí bakalářské práce: Ing. Jaroslava Syrovátková

Konzultant: Dipl. Ing. Miroslav Hrouda, PLASTON CR, s. r. o.

Termín zadání bakalářské práce: 31. 10. 2003

Termín odevzdání bakalářské práce: 21. 5. 2004



doc. Ing. Ivan Jáč, CSc.
vedoucí katedry

prof. Ing. Jiří Kraft, CSc.
děkan Hospodářské fakulty

PROHLÁŠENÍ

Byla jsem seznámena s tím, že na mou bakalářskou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, zejména § 60 - školní dílo.

Beru na vědomí, že Technická univerzita v Liberci (TUL) nezasahuje do mých autorských práv užitím mé bakalářské práce pro vnitřní potřebu TUL.

Užiji-li bakalářskou práci nebo poskytnu-li licenci k jejímu využití, jsem si vědoma povinnosti informovat o této skutečnosti TUL; v tomto případě má TUL právo ode mne požadovat úhradu nákladů, které vynaložila na vytvoření díla, až do jejich skutečné výše.

Bakalářskou práci jsem vypracovala samostatně s použitím uvedené literatury a na základě konzultací s vedoucím diplomové práce a konzultantem.

Datum: 20. 5. 2004

Barbora Kojáček

PODĚKOVÁNÍ

Touto cestou bych chtěla poděkovat zaměstnancům firmy PLASTON CR, s. r. o. za ochotu a spolupráci, především mému konzultantovi Dipl. Ing. Miroslavu Hroudovi a Ing. Vladimíru Hanákovi za jejich odborné rady a čas, který mi věnovali. Rovněž bych chtěla poděkovat Ing. Janu Plachému, který, i přes jeho pobyt v mateřské firmě ve Švýcarsku, byl kdykoliv ochoten mi poradit a pomoci. Vedoucí bakalářské práce Ing. Jaroslavě Syrovátkové, KPE TUL, děkuji za odbornou pomoc při vedení práce.

RESUMÉ

Bakalářská práce se věnuje komplexní analýze společnosti s ručením omezeným PLASTON CR. V jednotlivých kapitolách řeší vzájemné vztahy mezi ní a její mateřskou společností se sídlem ve Švýcarsku. První, druhá a třetí část bakalářské práce se zabývá historií, výrobní technologií a současným stavem mateřské společnosti PLASTON a. s. Čtvrtá část popisuje současný stav společnosti PLASTON CR, s. r. o. V páté kapitole analyzuje již konkrétně vzájemné vztahy mateřské a dceřiné společnosti PLASTON. Šestá kapitola obsahuje zjištěné disproporce vznikající ve vztahu společností a návrh na jejich řešení. Součástí bakalářské práce je řada obrázků, umístěných v textu, a řada příloh, které obsahují podklady doplňující text práce. Závěr práce tvoří celkové shrnutí analyzované problematiky.

RÉSUMÉ

Bachelor work inscribes to complex analysis Limited Liability Company PLASTON CR. In single chaps solves interrelationships between PLASTON CR, Ltd. and its controlling company based in Switzerland. The first, second and the third part of this bachelor work deals with history, manufacturing technology and the present state of the controlling company PLASTON Inc. Fourth part describes the present state of the company PLASTON CR, Ltd. In fifth chapter analyzes concretely interrelationships between controlling company and subcompany PLASTON CR, Ltd. Sixth chapter includes ascertained disproportion rising in the relations of the companies and proposal on their solving. Bachelor work includes a lot of pictures placed in the text, and a lot of supplements, that contains groundwork completing text of the work. Conclusion of the work forms general summary of the analyzed problems.

OBSAH

Seznam použitých symbolů a zkratek	9
ÚVOD	11
1 Vznik PLASTON GRUPPE	12
2 Vstřikování termoplastů	14
2.1 Základní pojmy při zpracovávání plastu	15
2.2 Princip vstřikování	15
2.3 Stroje pro vstřikování plastů	16
3 Charakteristika současného stavu společnosti PLASTON GRUPPE a. s.	19
3.1 Stručný popis výroby kufrů a přístrojů	21
3.1.1 Metody potiskování kufrů	21
3.1.1.1 Tampónový tisk	21
3.1.1.2 Sítotisk	21
3.1.1.3 Tisk za horka	21
3.2 Ekologie	22
3.2.1 Spotřeba surovin	23
3.2.1.1 Spotřeba elektrické energie	23
3.2.1.2 Spotřeba vody	24
3.2.1.3 Odpad	24
3.2.1.4 Plyn a olej na topení	25
3.2.1.4 Emise CO ₂	26
3.3 Sociální služby ve Widnau	26
3.3.1 AHV	27
3.3.2 ALV	27
3.3.3 SUVA	27
3.3.4 Pojištění náhrady mzdy	27
3.3.5 BVG	27
3.3.6 Vedlejší služby poskytované firmou zaměstnancům	27
3.3.7 Placené dny volna	28
3.3.8 Věrnost firmě	28
3.4 Výstavba nové výrobní haly v Číně	28
4 Charakteristika současného stavu společnosti PLASTON CR, s. r. o.	30

4.1 Výpis z obchodního rejstříku	30
4.2 Obecně o firmě PLASTON CR, s. r. o.	32
4.3 Organizační struktura PLASTON CR, s. r. o.	34
4.4 Sociální služby zaměstnancům firmy PLASTON CR, s. r. o.	35
4.4.1 Mzdový předpis	36
4.4.1.1 Zásady odměňování THP	36
4.4.1.2 Zásady odměňování režijních pracovníků	36
4.4.1.3 Zásady pro odměňování jednicových pracovníků	37
4.4.2 Příplatky	37
4.5 Posuzování jakosti	37
4.5.1 „Zero Defekt“	38
5 Analýza závislosti PLASTON CR, s. r. o. a PLASTON a. s.	39
5.1 Přijímání a propouštění zaměstnanců	39
5.2 Stanovení výše mzdy zaměstnancům	39
5.3 Posuzování kvality	39
5.4 Výrobky	40
5.5 Kalkulace	40
5.6 Odběratelé, dodavatelé	40
5.7 Investice a úvěry	40
6 Návrh na úpravu a řešení zjištěných disproporcí	41
6.1 Zjištěné disfunkce	41
6.2 Návrh na řešení	41
ZÁVĚR	43
Seznam literatury	44
Seznam příloh	45

Seznam použitých symbolů a zkratek

%	procento
°C	stupeň Celsia
§	paragraf
a. s.	akciová společnost
ABS	acrylnitrylbutadienstyrol
ATS	Air Treatment Systems
BOZP	bezpečnost a ochrana zdraví při práci
CO ₂	oxid uhličitý
č.	číslo
dat. nar.	datum narození
dB	decibel
DPPM	Defective Parts per Milion – vadné díly na milion dodaných
FCZ	finance Česká republika
FT	Fertigungstechnik
CH	Švýcarsko
CHF	švýcarský frank
g/h	gram/hodinu
Hz	herz
Inc.	International Corporation
IPS	Industrial Plastic Systems
ISO	norma kontroly jakosti
IT	informační technologie
JUDr.	doktor práv
KCZ	konstrukce Česká republika
Kč	korun českých
Kč/hod.	korun českých za hodinu
kg	kilogram
kWh	kilowatthodina
l	litr

LOG	logistika
m ²	metr čtverečný
m ³	metr krychlový
m ³ /h	metr krychlový za hodinu
mm	milimetr
mm/s	milimetry za sekundu
např.	na příklad
OCZ	výroba Česká republika
PP	polypropylen
QCZ	kvalita Česká republika
r. č.	rodné číslo
Sb.	sbírky
s. r. o.	společnost s ručením omezeným
t	tuna
THP	technicko hospodářský pracovník
tzn.	to znamená
ul.	ulice
V	volt
W	watt
www	world wide web – světová rozšířená síť

ÚVOD

Bakalářská práce má název „Analýza vztahu PLASTON GRUPPE, a. s. a její dceřiné společnosti PLASTON CR, s. r. o.“ a z toho vyplývá i zaměření této práce.

Po dobu mého studia na Hospodářské fakultě Technické univerzity v Liberci stále získávám množství teoretických informací, které jsem si chtěla ověřit při zpracování této bakalářské práce. Pro detailní rozpracování daného tématu jsem se rozhodla poté, co jsem absolvovala odbornou praxi ve firmě PLASTON CR, s. r. o. ve Šluknově. Během této praxe jsem měla příležitost získat velké množství poznatků týkajících se vzájemného vztahu mateřské a dceřiné společnosti. Ověřila jsem si, že v dnešní komplikované ekonomické situaci není jednoduchá řídit velký podnik tak, aby byl úspěšný. Ani pevné zahraniční zázemí není zárukou toho, že v podmínkách specifické ekonomiky naší země se bude firma vyvíjet podle představ jejích zakladatelů. To ovšem není případ zmíněné organizace, která byla schopna vyrovnat se se všemi problémy a stále se slibně se rozvíjejícím podnikem.

1. Vznik PLASTON GRUPPE

Rodinná firma PLASTON byla založena v roce 1956 ve švýcarském městečku Widnau, které leží nedaleko Bodamského jezera. Zakladatel firmy pan Hans Frei začínal s kapitálem 25 000 švýcarských franků a se 100 % podporou jeho rodiny. Založení firmy pro tak malé město bylo velikou událostí, proto když byl přivezen první vstřikolis pro výrobu, byla tomu přítomna téměř celá obec.

Původní myšlenkou zakladatele byla výroba plastových výrobků určených pro domácnosti, např. jednorúčelové obaly, plastové lžičky, nádoby a plastové doplňky k různým předmětům. Základními strategiemi Hanse Freie bylo být dodavatelem vybraných zákazníků a zajistit si vlastním výrobním programem nezávislost. Úplně prvním výrobkem, který byl ze vstřikolisu odebrán, byl plastový pohárek na pití. Hans Frei pracoval u vstřikolisu jen se svým synem Rolandem. Výroba však trvala velmi dlouho a nebyla příliš výnosná. První výrobek, který přinesl firmě zisk, byl umělohmotný salátový příbor, který je možné na trhu najít ještě dnes.

V roce 1966 se z čistě soukromého podniku stala akciová společnost, jejíž obrat tehdy činil s pouhými dvaceti zaměstnanci 1,16 milionu CHF. Konkurence v této oblasti však byla příliš velká. Proto se pan Frei rozhodl změnit sortiment výroby, a tak firma PLASTON v roce 1970 vyrobila první plastový kufr na elektronářadí, pro firmu HILTI, kterými je dnes firma PLASTON známa po celém světě. Současně s tímto kufrem přichází i první parní zvlhčovač vzduchu pod vlastní značkou Boneco.

V roce 1973 se vedení firmy ujal syn Hanse Freie, Roland. Ve stejném roce měl podnik již 47 zaměstnanců a dosáhl obratu 7,8 milionu CHF. Od roku 1976 se společnost plně soustřeďuje pouze na výrobu kufrů a přístrojů na úpravu vzduchu. V roce 1983 měla akciová společnost již více než 100 zaměstnanců a v roce 1988 se stal PLASTON první organizací, která byla certifikována podle normy ISO 9001 ve Švýcarsku. Do roku 1990 byl PLASTON čistě rodinným podnikem, jehož akcie vlastnilo sedm rodin Freiů. Ve stejném roce byla vytvořena nová holdingová struktura podniku a zároveň s tím se snížil i podíl rodiny Freiů na celkovém majetku firmy. 35 % akcií získal management firmy.

V 90. letech tvořily holding tyto firmy:

- PLASTON AG (se sídlem ve švýcarském Widnau),
- PLASTON VRC Ltd. (se sídlem v čínském městě Suzhou),
- PLASTON USA Ltd. (se sídlem v River Vale ve státě New Jersey),
- PLASTON CR, s. r. o. (se sídlem ve Šluknově v severních Čechách).

V tomto období prožívá PLASTON holding strmý růst. V roce 1992 se správní rada a vedení podniku rozhodli stanovit věk pro odchod do důchodu u vedoucích pracovníků na 62 let. Tato předčasná penze je spolufinancována ze sociálního fondu, který byl založen již dříve.

Od července roku 1999 až do dnes stojí v čele skupiny Švýcar českého původu pan Jan Dobrý. V roce 2002 byla výroba přístrojů na úpravu vzduchu přemístěna ze Švýcarska do Šluknova. [7]

V lednu 2002 bylo v Sevelenu založeno SBS technologické centrum s. r. o., které mělo vyrábět hliníkové prototypy forem dílců pro automobilový průmysl. Tyto dílce měly být chráněny obchodní značkou ALUTEXTM. I přes celkem dobrý stav zakázek firma poznala, že bez podpory silného partnera nemůže vyrábět, protože neměla žádnou vlastní techniku a byla tak odkázána na externí partnery.

V prosinci 2002 bylo toto centrum představeno vedoucím pracovníkům v PLASTONU, mezi kterými si získalo určité sympatie. A tak se z rozhovorů o spolupráci stalo jednání o společné firmě. Nakonec bylo centrum pod názvem PLASTON AUTOMOTIVE a. s. začleněno do holdingu PLASTON GRUPPE.

Měl to být revoluční projekt, kdy díky rychlému procesu výroby a použitému materiálu měl být docílen náskok před konkurencí, která pracuje s jinými materiály. PLASTON měl následně vyrábět plastové díly pro zákazníky PLASTON AUTOMOTIVE. Hlavní cílovou skupinou byli výrobci v jižním Německu jako Daimler – Chrysler, BMW a Audi.

Po zhruba ročním působení se ukázalo, že projektový záměr PLASTONU AUTOMOTIVE je nerealizovatelný a tak se vedení PLASTONU rozhodlo tuto firmu z holdingu opět vyčlenit. V současné době již podniky nemají nic společného a PLASTON AUTOMOTIVE koncem roku 2003 zanikl. [12]

Boom plastových kufříků neskončil a dnes má firma zhruba 35 % podílu jejich produkce v Evropě. Největšími odběrateli jsou výrobci profesionálního elektronářadí jako je HILTI, BOSCH, Black & Decker, Metabo, Skil nebo DeWALT. Výrobní řada kufrů tvoří asi 70 % obrátu. Rozdíl mezi výrobní řadou kufříků, zvlhčovačů a čističek vzduchu je v tom, že kufry jsou vyráběny přímo na míru podle potřeb a přání zákazníků. Zatímco přístroje na úpravu vzduchu jsou výrobkem vyvinutým v PLASTONU a pro všechny zákazníky jsou stejné. Přístroje jsou na trh dodávány pod vlastní značkou Boneco nebo Air-O-Swiss, nebo jsou odebírány velkými obchodními řetězci, které je prodávají pod vlastním logem. [7]

2. Vstřikování termoplastů

Vstřikováním se rozumí takový způsob tváření polymerů, při němž je dávka zplastikovaného materiálu z tlakové komory vstřikována vysokou rychlostí do uzavřené dutiny formy, kde ztuhne ve finální výrobek. Tlaková komora je součástí vstřikovacího stroje a zásoba zpracovávaného materiálu se v ní stále doplňuje. Vstřikování je jednou z nejdůležitějších technologií zpracování termoplastů. Slouží ke zhotovování konečných výrobků, často velmi členitých tvarů a s poměrně přesnými rozměry. Hodí se pro velkosériovou a hromadnou výrobu. Jedná se o cyklický proces.

O mechanických a jiných vlastnostech výrobku rozhoduje v první řadě druh zvoleného plastu a jeho vlastnosti. Záleží proto na rozhodnutí konstruktéra-návrháře, který typ plastu zvolí na daný výrobek. Protože však vždy platí úzká souvislost mezi zpracovávaným plastem, volbou zpracovatelského stroje, konstrukčním řešením nástroje i do značné míry technologickými podmínkami při vstřikování, výběr druhu plastu více či méně předurčuje i tyto další faktory. [4]

2.1 Základní pojmy při zpracovávání plastu

Výrobek získaný vstřikováním na vstřikovacích strojích se nazývá **výstřik**. Velikost stroje je určena maximální hmotností výstřiku (a to včetně hmoty, která zůstává ve vtokových kanálech), který je možno na stroji vyrobit při jednom pracovním zdvihu šneku. Tento údaj se nazývá **vstřikovací kapacita**. Nejmenší stroje mají vstřikovací kapacitu několik gramů, např. jen 10 gramů, největší asi 25 kilogramů. Údaj se vztahuje na standardní polystyrén a u jiného druhu se může více nebo méně lišit podle hustoty nebo tepelných vlastností plastu. Důležitým údajem je i **plastikační kapacita**, jež představuje množství hmoty v kg, kterou je možno na daném stroji převést do plastického stavu za jednu hodinu, tzn. zahřát ji na žádanou vstřikovací teplotu a dosáhnout potřebné homogenity taveniny.¹

Z hlediska konstrukce stroje je důležitá **uzavírací síla**, což je síla potřebná k zavření formy, a **přidržovací síla** představující sílu udržující formu v zamknutém stavu během vstřikování. Tlak, pod nímž je hmota tvářena v dutině formy se nazývá vnitřní **vstřikovací tlak**. Proti vnějšímu vstřikovacímu tlaku je menší o hydraulické ztráty, k nimž dochází při tečení hmoty v tavicí komoře a ve vtokovém systému formy, případně i ve vlastní dutině. **Vstřikovací cyklus** je časový úsek zahrnující sled všech dílčích operací nutných pro zhotovení výstřiku. Počátek vstřikovacího cyklu je určen vhodným pracovním úkonem, který musí být jednoznačně definován. Bývá to např. okamžik příslušející impulsu k zavření formy. Vstřikovací cyklus zahrnuje zavření formy, plnění dutiny formy, chlazení hmoty v dutině, otevření formy a vyhození výrobku. [3]

2.2 Princip vstřikování

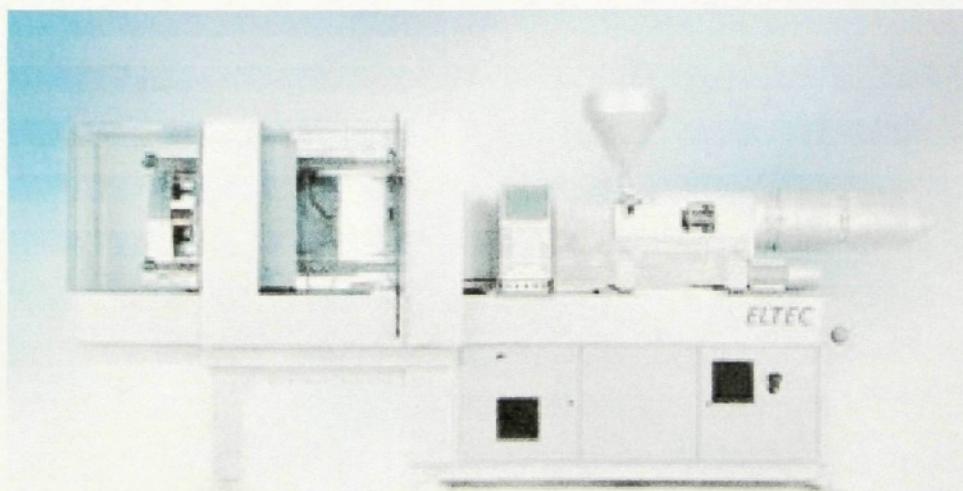
Princip vstřikování termoplastů je následující:

Plast ve tvaru granulí se nasype do zásobníku vstřikovacího stroje. Důležitým předpokladem úspěšné výroby jsou vhodné zpracovatelské vlastnosti plastu, jako tvar a velikost granulí, na nichž závisí kvalita dávkování hmoty v jednotlivých pracovních cyklech. Přitom musí být zaručeno rovnoměrné plnění plastikační zóny tavicí komory, což vyžaduje, aby materiál procházel násypkou pravidelně a samovolně. Dávkovací zařízení stroje musí granulát nabírat plynule. Z tavicí komory, vyhřívané odporovými pásy,

¹ KREBS J.: Teorie a technologie zpracování plastů, VŠST v Liberci, 1981

kde působením tepla taje a v roztaveném stavu, je vstřikován pohybem šneku nebo pístu do dutiny vstřikovací formy. Forma je kovová a bývá chlazena vodou, která protéká soustavou chladících kanálů, na teplotu asi 30 až 70°C. U některých konstrukčních plastů, jako jsou polyamidy, polyformaldehyd nebo polykarbonáty, to však bývá i nad 100°C. Hlavním úkolem vstřikovací formy je dát zpracovávané hmotě požadovaný tvar a ochladit ji na takovou teplotu, kdy je již výstřik natolik tuhý, že je možné jej vyjmout bez nebezpečí deformace z formy. Hmotu zcela zaplní dutinu formy, čímž zaujme její tvar a ochlazením přejde do tuhého stavu. Potom se forma v dělicí rovině otevře a výrobek je z formy vyhozen vyhazovacími kolíky. Nato se forma opět zavře a celý cyklus se opakuje. Teplota formy ovlivňuje zatékavost hmoty a tedy rychlost plnění dutiny formy, rychlost ochlazování výrobku, tzn. dobu chlazení, dále vlastnosti výstřiku a konečně i ekonomii výroby. Z ekonomického hlediska by bylo účelné volit teplotu formy co nejnižší, aby se vstřikovací cyklus co nejvíc zkrátil, avšak z hlediska technologie i vlastností výrobku by měla naopak být co nejvyšší. Vyšší teplota formy příznivě ovlivňuje rychlost plnění dutiny formy, protože hmota si během toku udržuje velkou tekutost. Výstřik ochladne rovnoměrněji, takže se snižuje vnitřní pnutí a zlepšují se mechanické vlastnosti. [4]

2.3 Stroje pro vstřikování plastů



Všechny vstřikovací stroje jsou vybaveny dvěma základními mechanismy. Úkolem vstřikovacího mechanismu je zajištění plastikace zpracovávané hmoty, vstříknutí hmoty do dutiny formy a řízení všech mechanických pohybů vyplývajících z uvedené funkce. Jedná se o následující pohyby:

Při vstřikování je tryska tavicí komory pevně přitisknuta ke vstřikovací formě, tavenina je vstřikována do dutiny formy a po dobu dotlaku na ni působí vnější tlak. U šnekových strojů pak nastává plastikace nové dávky hmoty otáčením šneku a po jejím ukončení odskočí tavicí komora od formy. Jakmile se forma znovu zavře, dojde k přisunutí trysky tavicí komory k formě a děj se opakuje.

Úkolem uzavíracího mechanismu je uzavírat formu a přidržovat ji v zavřeném stavu takovou silou, aby nedošlo k jejímu otevření tlakem taveniny. Po ukončení chladnutí se forma otevře a výrobek je vyhozen z dutiny formy. U širokého sortimentu výstřiků nepříliš členitých nebo hlubokých tvarů je vhodné mechanické vyhazování pomocí vyhazovacích kolíků. Výstřiky válcového tvaru se vyhazují stíracími deskami nebo trubkovými vyhazovači. K vyhazování hlubokých výstřiků, jako jsou různé bedny, se používá stlačeného vzduchu.²

U moderních strojů je rychlost zavírání proměnná, a to tak, že z počátku se forma zavírá velkou rychlostí (200 mm/s i více), ale těsně před dosednutím obou částí formy se pohyb zpomalí, aby náraz dělicí plochy formy nebyl tak silný a nedošlo k jejímu poškození. Podobně i otevírání začíná velkou rychlostí, ale zpomalí se před dosednutím na vyhazovací systém formy. Vlastní vyhazování výstřiku se děje zvolna, aby vyhazovače nepoškodily nebo nedefinovaly výrobek.

Podle vzájemného uspořádání vstřikovacího a uzavíracího mechanismu existuje několik základních řešení vstřikovacích strojů. Nejrozšířenější jsou vodorovné vstřikovací stroje se vstřikem do osy formy. K jejich přednostem patří snadné vypadávání výstřiku i vtokového zbytku z formy vlastní tíhou, a tím možnost zavádění automatického provozu, možnost optimálního umístění vtoku do středu dna miskových výrobků nebo do středu

² KREBS J.: Teorie zpracování nekovových materiálů, část I – Zpracování plastů, VŠST v Liberci, 1991

vtokové růžice u vícenásobných forem. K nevýhodám patří, že zabírají mnoho místa v provozu.

Další typ představují stroje s vertikálním zavíráním formy, ale vstřikováním ve směru horizontálním. Vstřikování se tedy děje do dělicí roviny formy, což je výhodné při výrobě dlouhých předmětů. Svislé uzavírání formy, které se děje buď pohybem horního stolu při stabilní poloze stolu spodního nebo naopak, umožňuje pohodlné a hlavně bezpečné vkládání zálišků do formy. Ve zvláštních případech se vstřikování může dít současně dvěma tavicími komorami umístěnými na opačné straně formy proti sobě, takže je možno vyrábět dvoubarevné výrobky v jediné operaci. Tyto stroje sice nejsou tak náročné na zastavěný prostor, ale možnost automatického procesu je ztížena nutností odebrat výrobek z formy.³

Vertikální vstřikovací stroje mají vstřikovací mechanismus umístěn svisle a mohou být uspořádány buď se vstřikováním do osy formy nebo do dělicí roviny formy. Výhodou těchto strojů je malá zastavěná plocha. V Evropě jsou rozšířeny málo. Některé firmy však staví stroje se stavitelnou polohou vstřikovacího mechanismu. Základem je horizontální vstřikovací stroj, u něhož změnou polohy vstřikovacího mechanismu lze vstřikovat jak do osy, tak do dělicí roviny formy. Při výrobě tlustostěnných předmětů, které vyžadují příliš dlouhou dobu chlazení, se používají karuselové stroje s otočným stolem, na němž je umístěno několik forem, do nichž je hmota postupně vstřikována jediným vstřikovacím mechanismem. Ochlazování a vyjímání výstřiků z formy se děje v průběhu otáčivého pohybu stolu. [4]

³ KREBS J.: Teorie zpracování nekovových materiálů, část 1 – Zpracování plastů, VŠST v Liberci, 1991

3. Charakteristika současného stavu společnosti PLASTON GRUPPE a. s.

V současné době, jak vyplývá z organizačního schématu umístěného na následující straně, je firma PLASTON GRUPPE a. s. tvořena výrobním místem ve švýcarském Widnau, v severočeském Šluknově, obchodním zastoupením PLASTON Inc. v americkém městě Illinois (v organizační struktuře pod Air Treatment Systems – Verkauf Amerika) a v čínském městě Jiaxing je výroba teprve naplánována.

Výrobní program firmy je možné rozdělit na dvě základní výrobní řady a sice plastové kufry pro elektronářadí (IPS) a přístroje na úpravu vzduchu (ATS).

Organizační struktura platná od 10. února 2004 je zachovaná přesně tak, jak je využívána společností. Vzhledem k tomu, že i v Čechách jsou pro jednotlivá oddělení používány počestěné výrazy z němčiny a hledání ekvivalentních výrazů v češtině by bylo velmi komplikované, nechala jsem organizační strukturu zcela v původním stavu.

VR PLASTON Holding AG
VR / Holding
Präsident R. Frei (VRP) [RF]

CEO PLASTON Gruppe
CEO [Qualitätsbeauftragter (QBG)]
J. Dobry [JD]

Qualitäts-Sicherung & -Management
QSM [Qualitätsmanager (QM/G)]
G. Huter [GH]

Qualitätssicherung CZ
QSM-QCZ
M. Sarova [SM]

Gruppenleitung (GL)
aus CZ und 5 Unterteiler

Industrial Plastic Systems
IPS
M. Bormann [BO]

Produktmanagement (Innovation)
IPS-PMT
F. Ulsamer [UF]

Marketing & Verkauf IPS
IPS-MVP mit KAM (Objektprinzip)
M. Haller [HA]

Customer Service
-CSV

Konstruktion/F&E
IPS-KON
H. Dur [DH]

Konstruktion/Vertrieb Internat. CZ
-KCC

Werkzeugtechnik
IPS-WZT
P. Sieber [SP]

Werkzeugbau
-WZB

Beschaffung
-BES

Air Treatment Systems
ATS
J. Bänziger [JB]

Marketing & Verkauf ATS (Regionalprinzip)
ATS-MVA mit ASM
J. Bänziger [JB] / J. Frei [JF]

Verkauf Europa
--VEU

Verkauf Ost-Europa
-VOE

Verkauf Ferner Osten
--VFO

Verkauf America (PLASTON Inc.)
--VAM

Produktmanagement (Objektprinzip)
ATS-PMT
T. Auernigg [AT] / T. Kiewra [TK]

Forschung & Entwicklung (Innovation)
ATS-F&E
M. Roth [RM]

Alter Sales Service
-ASS

Operations Schweiz (CH)
OCH (Energiebeauftragter (ECH))
R. Bitterlin [RB]

Beschaffung
OCH-BES
I. Tasca [TI]

Supply Chain Management
OCH-SCM
J. Plachy [JP]

Produktions-Planung & -Steuerung
OCH-PPS
J. Vogel [JV] (incl. Montage MTO)

Spritzerei
OCH-SPR
H. Maierwieser [ME]

Fertigungstechnik
OCH-FTK
M. Wernli [WM]

Verfahrenstechnik
OCH-VTK
M. Schegg [MS]

Lager/Spedition
OCH-LAG
R. Ritter [RR]

Produktionsunterstützung
OCH-PUS
H. Blätter [BH]

Operations Tschechien (CZ)
OCZ (Energiebeauftragter (ECZ))
V. Kyseľ [VK]

Logistik
OCZ-LOG
a. i. V. Kyseľ [VK]

Lager/Spedition
--LAG

Beschaffung/Export
-BES

Produktion & Fertigungstechnik
OCZ-PFF
M. Navrátil [MN]

Fertigungstechnik
-FTK

Fertigungsplanung
-FPP

Verfahrenstechnik
OCZ-VTK
M. Navrátil [MN]

Produktionsunterstützung
-PUS

Finance & Management Services
FMS / Risikocontrolling
J. Walker [WJ] (Datienschutzaufsicht CH (DCH))

Finanzen & Administration
FMS-F&A
R. Gächter [RG]

Finanzen & Administration/ Personal IT CZ
FMS-FCZ (Datenschutzaufsicht CZ (DCZ))
V. Hanák [VH]

Personalwesen
FMS-PER
B. Sieber [BS]

Informatik
FMS-INF
G. Schtizer [SN] / C. Bajramoski [BJ]

Gruppencontrolling
FMS-CTR
A. Kirchmann

Legende:
KAM: Key Account Management
ASM: Area Sale Management

Beauftragte:
SR: CH-Betriebs- und Brandschutz (BCH)
PE: CZ-Betriebs- und Brandschutz (BCZ)
SI: CH-Umwelt (UCH)
PE: CZ-Umwelt (UCZ)
BS: CH-Arbeitsicherheit (ACH)
PE: CZ-Arbeitsicherheit (ACZ)

3.1 Stručný popis výroby kufrů a přístrojů

Výroba přístrojů je komplikovaná, proto jsou přístroje vyráběny několika pracovníky najednou. Přístroj postupně putuje z jednoho pracoviště na druhé a pracovník na přístrojích vykonává stále tytéž pracovní operace. Na posledním pracovišti je přístroj zkontrolován, vyzkoušen, zabalen do krabice a položen na paletu k dalším přístrojům. Na paletě jsou přístroje rozmístovány podle přání zákazníka. Takto připravená paleta je celá zabalena do igelitové fólie a dopravena do skladu.

Při výrobě plastových kufrů je celý kufr vyroben najednou, je robotem vyjmut z otevřené formy vstřikovacího stroje a pomocí robotu je dopraven na potiskovací zařízení. Tam je potištěn logem nebo symbolem dle přání zákazníka a potom je opět uchopen robotem a položen na pojízdný pás, po kterém se dostane až k zaměstnanci, který kufr zkompletuje. Na rozdíl od výroby přístrojů na úpravu vzduchu stačí na vyrobení jednoho kufru pouze jeden pracovník.

3.1.1 Metody potiskování kufrů

3.1.1.1 Tampónový tisk

Tampónový tisk je proces hlubokého tisku, při kterém je barva přenášena z předlohy (klišé) na obráběný předmět pomocí silikonokaučukového razítka (tampon). Firma potiskuje nejrůznější plastové výrobky tampónovým tiskem, tak že disponuje velkými znalostmi a zkušenostmi v komplexním oboru použití.

3.1.1.2 Síťotisk

Síťovým rámem je natažená síťovina s mikroskopicky jemnými očky z chemických a přírodních vláken nebo kovových vláken. Na síťovinu je nanášena izolační vrstva, aby vznikla nepropustná místa způsobilá k tisku, která nemají být potištěna. Vlastní tiskový motiv tedy zůstává nezakrytý. Požadovaná barva je tažena stěrkou přes síto a tím se na nekrytých místech rozšíří přes očka sítě na umělý výrobek.

3.1.1.3 Tisk za horka

U této metody je barva napařována na nosný materiál. Teplem, tiskem a časem je barva vystřídána a přenášena na hrubý výlisek. Na základě vysokého stupně automatizace tak

vzniká možnost potisknout umělé výrobky také více barvami. Tisk za horka je nejehospodárnější metodou tisku. [22]⁴

3.2 Ekologie

Při vývoji nových výrobků podnik upřednostňuje postupy, suroviny a koncepce, které nejen šetří zdroje, ale zároveň se vyhýbají přílišnému vzniku odpadů. Při prodeji a marketingu podporuje výrobky s vysokou užitnou hodnotou. Zároveň svým zákazníkům společnost nabízí možnost, výrobky, které již zákazník nevyužívá, dopravit na organizovanou recyklaci. PLASTON při výrobě využívá výrobní prostředky, které nepatrně zatěžují životní prostředí a představují starost o energii. Pracovníci jsou školeni o ekologických závislostech a je u nich podporována vlastní iniciativa. Veřejnosti jsou naprosto otevřeně sdělovány informace o rozsahu zatížení životního prostředí, které firma způsobuje. Vedení PLASTONU si uvědomuje, že při denních činnostech podniku musí být brán zřetel na ekologické aspekty v rostoucím množství. Podnik vidí ekologii jako součást své podnikatelské strategie a ví, že firmy, které se zaměřují na ekologii a nabízejí ekologické produkty, se mohou lépe prosadit na trhu.

Ekologická strategie společnosti zahrnuje tyto body:

- PLASTON používá jako surovinu pro své výrobky převážně umělou hmotu, kterou firma rovněž považuje za ekologickou,
- firma je jedním ze zakládajících členů švýcarského spolku pro podniky, které jsou řízeny s ohledem na ekologii,
- porouchané elektropřístroje, které přicházejí od zákazníků, putují všechny společně na jedno centrální recyklační místo,
- je dodržován zákon o pořizování surovin neobsahujících kadmium,
- zmetky z výrobního procesu jsou semlety a téměř 100 % je využito k další výrobě, což představuje zhruba 200 tun ročně,
- chladičí zařízení pro stroje a nástroje je koncipováno jako uzavřený oběh, čímž je znemožněno jakékoliv znečištění vodstva,
- parkoviště nejsou natírána térem, aby se mohla vsakovat dešťová voda,

⁴ Staženo dne 25. 4. 2004

- na vytápění budov je používán zemní plyn obsahující nízké množství škodlivin,
- společnost dbá na moderní strojový park a při pořizování nových strojů se vždy zabývá otázkou energetické účinnosti,
- velká část transportů surovin byla z automobilové dopravy přesunuta na dopravu pomocí železnice, čímž se podařilo ušetřit velké množství motorové nafty,
- rovněž okolí firmy je vytvořeno tak, aby bylo v co největším souladu s okolní krajinou. [14]

V roce 2003 byla vypracována zpráva o vztahu PLASTONU k životnímu prostředí, ve které jsou uvedeny nejen čísla týkající se spotřeby elektrické energie a vody, ale také odpadů a dalších prostředků, které se dotýkají životního prostředí. [15]

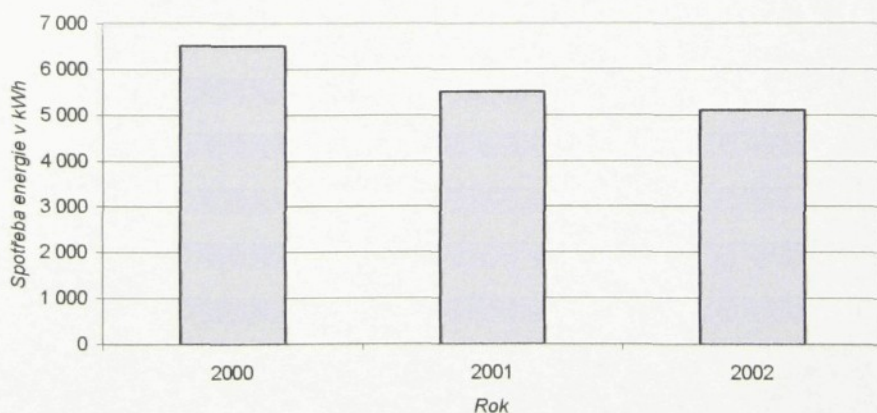
3.2.1 Spotřeba surovin

Roční spotřeba surovin je zhruba 4 000 tun a slouží k výpočtu specifické spotřeby elektrické energie a vody, ale i k určení specifických emisí CO₂. [15]

3.2.1.1 Spotřeba elektrické energie

Kolísání v efektivní spotřebě proudu jsou přímé následky kolísání ve výrobních hodinách. Aby byla snížena spotřeba elektrické energie co nejvíce, jsou hledány jiné možnosti získávání energie, např. vodní, větrná nebo solární energie. [15]

Obr. 1: Spotřeba elektrické energie

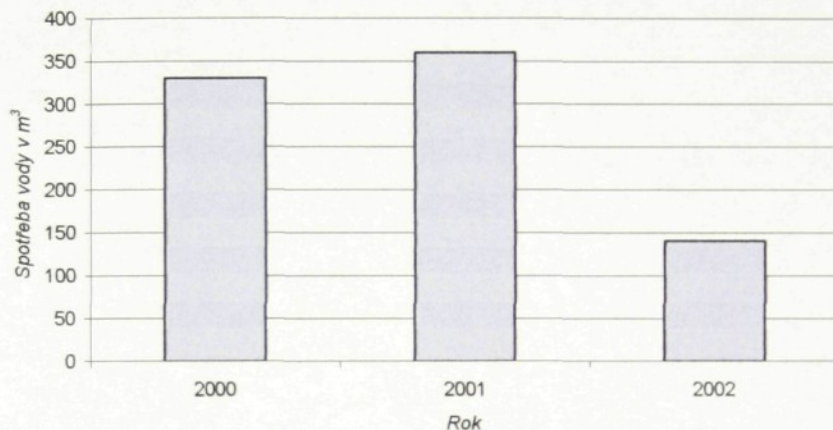


Zdroj: Časopis INSIDE in Team 1/2003

3.2.1.2 Spotřeba vody

Velký pokles ve spotřebě vody je způsoben tím, že bylo do chodu uvedeno nové chladicí zařízení. [15]

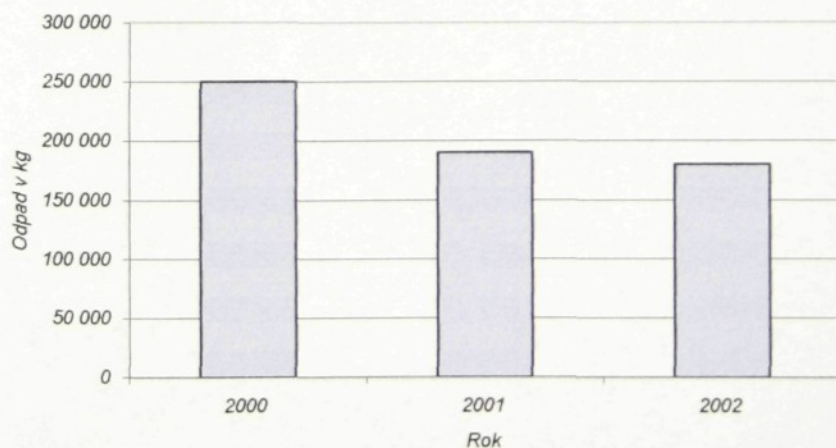
Obr. 2: Spotřeba vody



Zdroj: Časopis INSIDE in Team 1/2003

3.2.1.3 Odpad

Obr. 3: Odpad

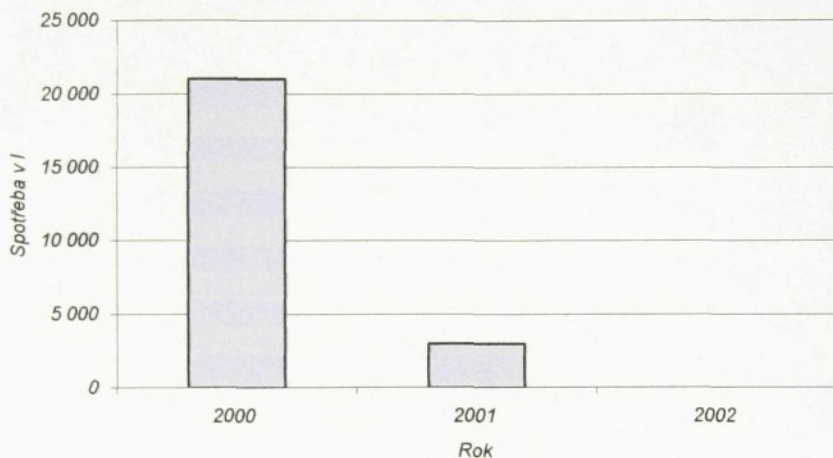


Zdroj: Časopis INSIDE in Team 1/2003

3.2.1.4 Plyn a olej na topení

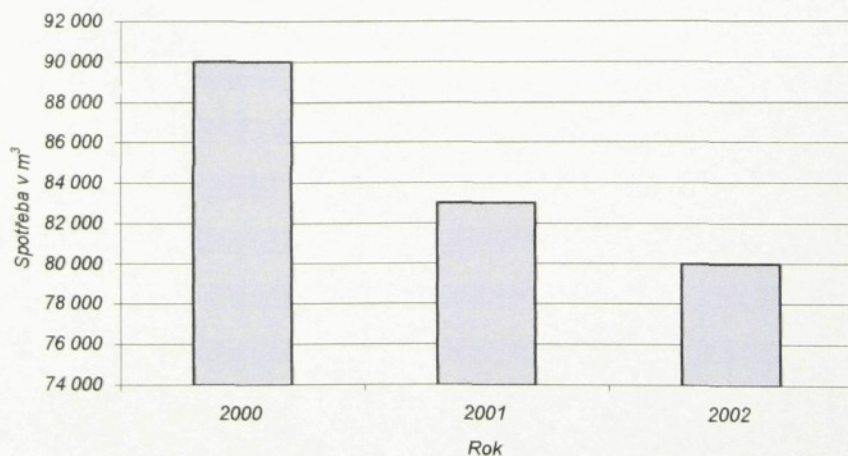
PLASTON běžně topí plynem, jeho dodávka však může být dodavatelem zastavena v případě, že odběr dosahuje maximální špičky. Topení musí být v takovém případě přepojeno na olej. Spotřeba oleje a plynu je rovněž v přímé závislosti na počasí. [15]

Obr. 4: Spotřeba oleje



Zdroj: Časopis INSIDE in Team 1/2003

Obr. 5: Spotřeba plynu

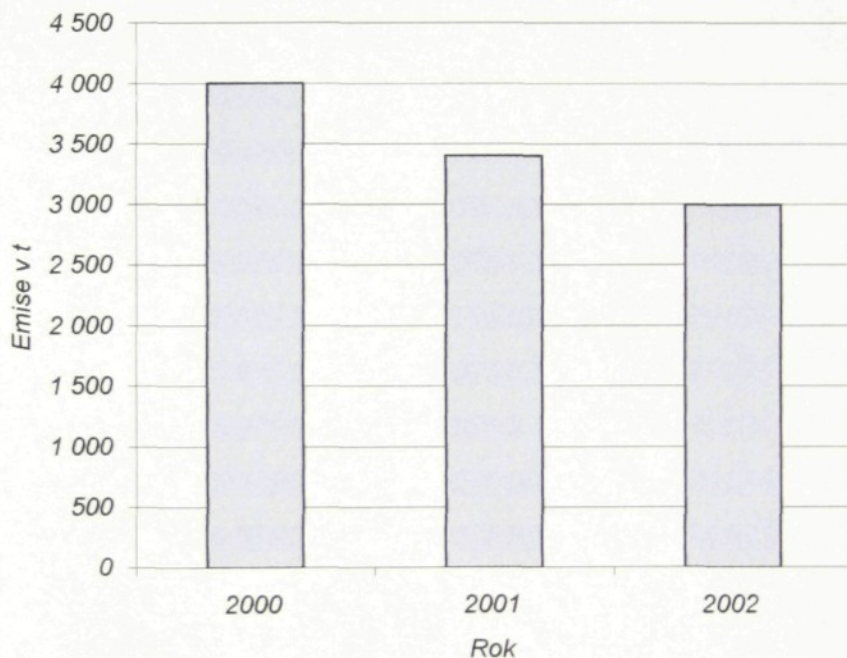


Zdroj: Časopis INSIDE in Team 1/2003

3.2.1.4 Emise CO₂

PLASTON sice sám sotva vypouští emise CO₂ do ovzduší, ale síť, ze které je proud odebírán, je také napájena proudem vyrobeným v tepelných elektrárnách. K výrobě proudu v těchto elektrárnách jsou využívány suroviny, které zvyšují emise CO₂ v ovzduší. Tím je PLASTON nepřímo odpovědný za tyto emise. [15]

Obr. 6: Emise CO₂



Zdroj: Časopis INSIDE in Team 1/2003

3.3 Sociální služby ve Widnau

PLASTON je firma, která si velmi váží svých zaměstnanců, a to nejen pracovníků ve vedoucích funkcích, ale i všech ostatních. Uvědomují si, že jedni bez druhých by jenom těžko mohli vykonávat své pracovní činnosti, tak jako je tomu dnes. Byl proto sestaven program různých sociálních služeb, které PLASTON svým pracovníkům poskytuje bez ohledu na věk, pohlaví či postavení ve firmě. [11]

3.3.1 AHV

Je starobní a pozůstalostní pojištění, které je placeno ve výši 10,1 % hrubé mzdy, přičemž firma hradí zaměstnancům polovinu pojistného. Z tohoto pojištění je financována AHV penze, která je vyplacena v 65 letech věku. [11]

3.3.2 ALV

Je pojištění pro případ nezaměstnanosti. Jsou jím pojištěni všichni zaměstnanci PLASTONU. Pojistné je hrazeno ve výši 1,5 % hrubé mzdy. V případě ztráty pracovního místa je vypláceno zaměstnanci po dobu maximálně 520 dnů 70 – 80 % poslední mzdy. [11]

3.3.3 SUVA

Toto pojištění zajišťuje zaměstnancům pokrytí všech nákladů na léčení kdekoliv na světě v případě úrazu pracovním, ale i mimo pracovní dobu. Pojistné činí 1,46 % hrubé mzdy. [11]

3.3.4 Pojištění náhrady mzdy

Tímto pojištěním je kryta nemožnost výdělku následkem nemoci nebo nehody po dobu maximálně 720 dní. Pojistné obnáší 0,4 % hrubé mzdy. [11]

3.3.5 BVG

Zákonné podnikové opatření doplňuje AHV, které by samo o sobě nestačilo na pokrytí životních nákladů ve Švýcarsku. Zákon zavazuje zaměstnavatele nabízet tuto tak zvanou druhou podporu. BVG platí každý občan za sebe a v době, kdy zaměstnanec odchází do důchodu, mu je příslušná částka vyplacena. PLASTON platí zaměstnancům stejnou částku, jako si platí oni sami. Pojištění jde dokonce ještě dále, než předepisuje zákon, takže jsou vyloučena nepříjemná překvapení v případě úrazu, invalidity nebo úmrtí. [11]

3.3.6 Vedlejší služby poskytované firmou zaměstnancům

- všichni zaměstnanci, kteří během jednoho kalendářního roku nemají žádné absence, dostávají dva dny volna navíc,

- dovolenou poskytuje firma, ve Švýcarsku obvyklých, 20 dní. Od 10. služebního roku dostávají zaměstnanci ještě další 3 volné dny,
- sportovní klub nabízí každý rok lyžařský den včetně večere, turnaj ve fotbale, hokeji, zaměstnanci mají možnost využívat v zimě halu s tenisovými kurty, dále mohou využít firemní plachetnice na Bodamském jezeře a příležitostně jsou organizovány speciální příležitosti, jako například plážová párty. [11]

3.3.7 Placené dny volna

Jeden den volna dostávají zaměstnanci v případě narození dítěte, při svatbě, stěhování. V případě úmrtí ve vlastní rodině, mohou pracovníci zůstat doma tři dny. [11]

3.3.8 Věrnost firmě

Za věrnost firmě jsou zaměstnanci odměňováni následovně:

- 10 let – náramkové hodinky s věnováním,
- 15 let – večere pro dvě osoby,
- 20 let – 1/3 měsíční mzdy + jeden den volna,
- 25 let – 2/3 měsíční mzdy + jeden den volna,
- 30 let – 1 měsíční mzda + jeden den volna,
- 35 let - 1 měsíční mzda + jeden den volna,
- 40 let - 1 měsíční mzda + jeden den volna. [11]

3.4 Výstavba nové výrobní haly v Číně

Na základě velmi četných objednávek učiněných zákazníky se firma po dlouhém uvažování, plánování a propočítávání rozhodla, že zřídí novou výrobní továrnu na výrobu plastových kufrů. Vzhledem k tomu, že většina zákazníků, kteří nově projevíli zájem o služby PLASTONU, je z Asie, bylo rozhodnuto, že nová hala bude postavena právě v Asii. Konkrétně se jedná o čínské město Jiaxing, které leží zhruba hodinu cesty autem od Šanghaje. Tato poloha je výhodná i z toho důvodu, že nedaleko Jiaxingu se také nachází továrna jednoho z největších zákazníků PLASTONU, firmy BOSCH.

Nová výrobní hala je 72 m dlouhá, 35 m široká a 10 m vysoká. Z celkových 2 500 m² je asi jedna pětina určena pro výstavbu kanceláří, recepce a šaten, zbytek bude sloužit jako výrobní hala, sklady a údržba. I přes to, že je hala pronajata, byla postavena přesně podle požadavků firmy PLASTON. Rovněž byla již vybudována infrastruktura jako rozvod elektřiny, vody, odpadní vody a bylo zabudováno jeřábové zařízení. Největším problémem bude napájení elektrickým proudem. Čína je velmi dynamicky rostoucí země s mnoha obyvateli. Proto, aby byla plně pokryta rostoucí spotřeba elektrické energie, musí být rozvodná síť budována téměř neustále, což ovšem způsobuje časté výpadky elektřiny.

Dalším problémem bylo, zda mají být využity tuzemští výrobci pro vybavení továrny stroji nebo jestli nebude lepší dovézt západní technologie. Nakonec bylo zvoleno určité kompromisní řešení, kdy některé stroje a vybavení budou dovezeny již od známého a osvědčeného dodavatele, a naopak pro jiné bude využit tuzemský dodavatel. Jedním z četných úkolů, které museli splnit zástupci vyslaní do Číny na vyjednání podmínek výstavby bylo, porozhlédnout se po čínském trhu a vyhledat vhodného dodavatele materiálů pro výrobu plastů. Speciálně se jednalo o materiál PP, který je čínskými výrobci, na rozdíl od materiálu ABS, nabízen za výhodnější ceny.

Tento nový člen rodiny PLASTON GRUPPE bude řízen osobou dosazenou z vedení ve Widnau a k dispozici bude mít ještě další dva spolupracovníky. Pro start výroby, který je naplánován na září 2004, bude z Widnau přesunut jeden velký stroj. Další rozšiřování strojového parku bude prováděno postupně a sice nakupováním nových strojů, o jejichž dodavateli ještě zatím nebylo rozhodnuto. [18]

4. Charakteristika současného stavu společnosti

PLASTON CR, s. r. o.

4.1 Výpis z obchodního rejstříku

Den zápisu: 24. 6. 1993
Obchodní firma: PLASTON CR, s. r. o.
Sídlo: Královská 1972 , Šluknov, 407 77

Identifikační číslo: 48292079
Právní forma: Společnost s ručením omezeným
Předmět podnikání:

- výroba výrobků z umělých hmot
- kompletace přístrojů pro domácnost
- koupě zboží za účelem dalšího prodeje a prodej

Statutární orgán:

Jednatel: Vladimír Kysela, r. č. 581014/1689
Vratislavice nad Nisou, Dlážděná 1427, Liberec XXX,
460 01
den vzniku funkce: 3. 12. 2001

Za společnost jedná jednatel společnosti samostatně nebo dva prokuristé s kolektivní prokurou společně. Jednatel se podepisuje za společnost tak, že k natištěnému nebo nadepsanému obchodnímu jménu společnosti připojí svůj vlastnoruční podpis. Prokurista se podepisuje za společnost tak, že k natištěnému nebo nadepsanému obchodnímu jménu společnosti připojí svůj vlastnoruční podpis a dodatek označující prokuru zkratkou „ppá“.

Prokura:

Jan Plachý, r. č. 720920/0075
Žižkov, ul. Bořivojova 875, Praha 3, 130 00
prokurista s kolektivní prokurou

Miroslava Šárová, r. č. 685909/0678
Lužická 1094, Šluknov, 407 77
prokurista s kolektivní prokurou

Martin Navrátil, r. č. 760701/2435
Císařská 290, Šluknov, 407 777
prokurista s kolektivní prokurou

Dozorčí rada:

Roland Frei, dat. nar. 6. 7.1937
Höhlerstrasse 24 m CH-8445 Rebstein,
Stát: Švýcarská konfederace

JUDr. Magda Pištorová, r.č. 586006/1471
Soukenická 27, Praha 1, 110 00

Člen dozorčí rady:

Jan Dobrý, dat. nar. 1. 2.1961
Kreuzackerstr. 4, 9536 Schwarzenbach, Švýcarsko,
Stát: Švýcarská konfederace

Výše vkladu každého společníka a rozsah splacení:

PLASTON HOLDING AG Widnau
se sídlem Büntelistrasse 15, CH-9443 Widnau,
Stát: Švýcarská konfederace

Splaceno: 100 %

Obchodní podíl: 100 %

Vklad: 10 000 000,- Kč

Základní kapitál:

10 000 000,- Kč [21] ⁵

⁵ Staženo dne 25. 4. 2004

4.2 Obecně o firmě PLASTON CR, s. r. o.

Plastikářství má na severu Čech už svou tradici. Ve Šluknově se díky společnosti PLASTON CR, s. r. o., která zde byla založena v roce 1996 švýcarskou mateřskou firmou, tento obor teprve začíná rozvíjet. Během krátké doby své existence ovšem podnik udělal obrovský skok kupředu a v následujících letech ho jistě čeká další vývoj.

Stejně jako mateřská firma má i PLASTON CR, s. r. o. za hlavní výrobní program výrobu plastových kufrů a přístrojů na úpravu vzduchu. Přičemž výroba přístrojů na úpravu vzduchu byla v roce 2002 kompletně přesunuta ze švýcarského Widnau právě do Šluknova. Veškerá produkce společnosti PLASTON Šluknov je exportována. Firma dosahuje ročního obrátu kolem 400 miliónů korun. V loňském roce vyrobila zhruba 2 000 000 kufrů a téměř 180 000 přístrojů. Na produkci se podílí na 150 zaměstnanců. V provozu, který je situován do 2 výrobních hal se 14 vstříkovacími lisami, se pracuje na 3 směny. Největší tlak na produkci zejména u přístrojů je v létě a na podzim. V té době je firma i přes zvýšené nároky na pracovní sílu připravena okamžitě reagovat na požadavky svých odběratelů. Náročnost v té době se projevuje i v oblasti logistiky. Management firmy se snaží zmírnit sezónnost výroby, a proto se zaměřuje ve zbývajících měsících na předvýrobu. PLASTON CR je certifikován podle ISO 9001 a v závěru roku 2003 byl recertifikován podle ISO 9001:2000. Firma je rovněž držitelem licencí podle zemí, kam dodává své výrobky.

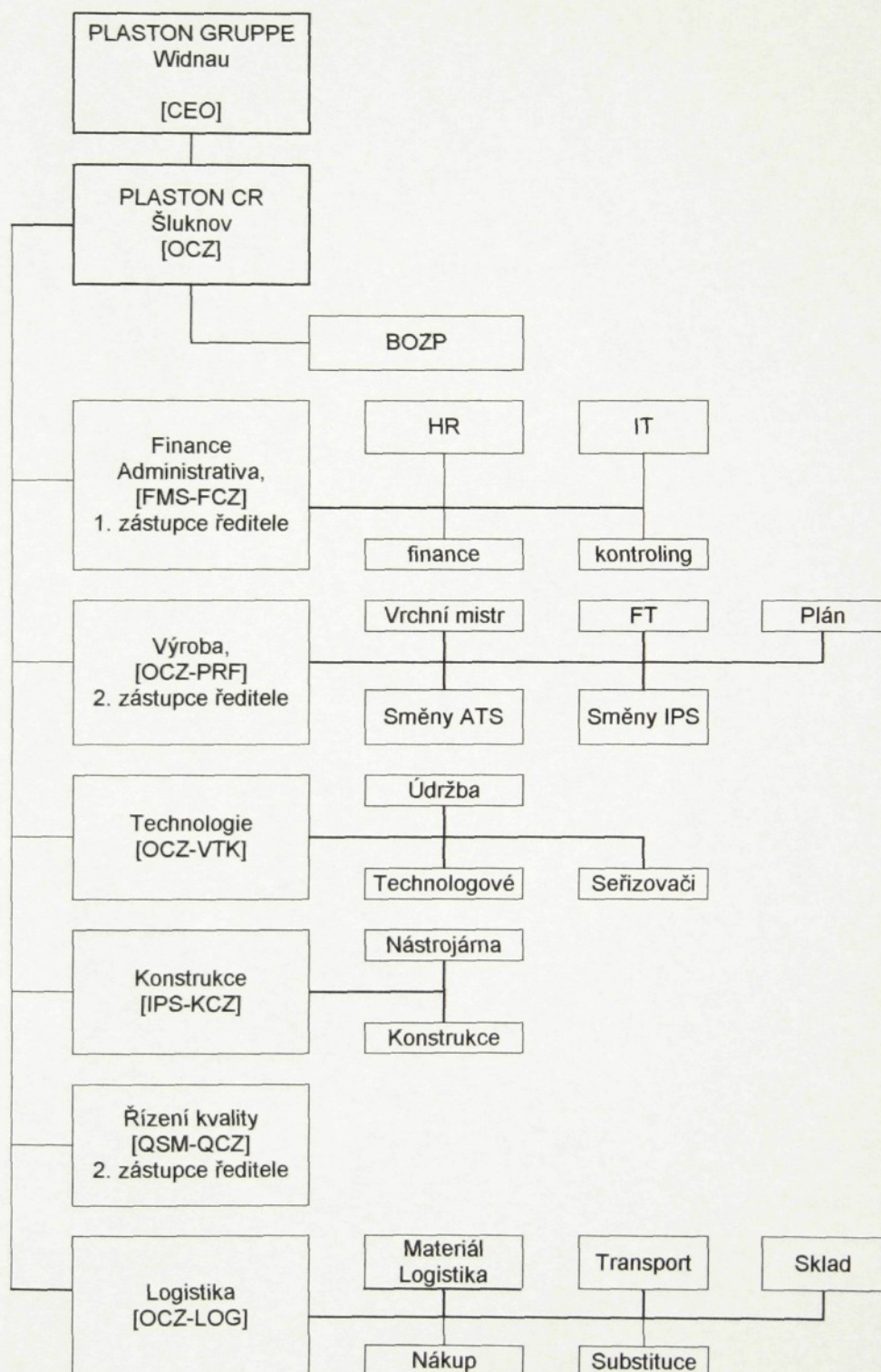
Zájem o výrobky PLASTONU je značný, proto se plánují investice do rozšíření provozů. U firmy je do detailů rozpracován systém kontroly výrobků. Zaměstnanci jsou motivováni ke kvalitě, efektivnosti a snižování zmetků výraznou pohyblivou složkou platu. Cílem firmy je dosáhnout nulové reklamace a tím se oddělit od konkurence. Již dnes firma dosahuje výborných výsledků, když na 1 000 000 dodaných výrobků připadá zhruba 200 vadných.

Firma má ve své vizi péči o životní prostředí, která je nedílnou součástí strategie firmy. To dokumentuje fakt, že PLASTON s nákupem pozemku převzal závazek za provoz čistírny odpadních vod, která na něm stojí. V současné době, kdy je ČOV vyhospoďařená, se bude PLASTON podílet na budování nové městské čistírny.

Firma využívá ve výrobě jen takové materiály, které nezhoršují kvalitu životního prostředí, a má podrobně rozpracován systém péče o odpadový materiál a řešení poruch. Většina odpadového materiálu z výroby plastů se recykluje přímo ve firmě, zbytek likviduje certifikovaná firma. Jednou z velkých investic, které podpoří ekologii, bude výstavba materiálových sil na ukládání plastového granulátu. Další investice budou zaměřeny také do modernizace olejového hospodářství.

PLASTON disponuje moderními technologiemi ve výrobě i skladovém hospodářství, jeho největším potenciálem jsou však zaměstnanci. Pro ně firma pořádá ročně na 70 tréninkových programů a vedle solidního plastu zajišťuje v sociální oblasti všechny standardy včetně sportovních a rekondičních aktivit. Společnost má vlastní sportovní klub, v němž je zapojeno na 90 zaměstnanců. [19]

4.3 Organizační struktura PLASTON CR, s. r. o.



4.4 Sociální služby zaměstnancům firmy PLASTON CR, s. r. o.

Firma má pokrokový systém úkolových mezd a pro okolí mzdy nadprůměrné. Přesto PLASTON nabízí některé vedlejší plnění v oblasti sociálních služeb zaměstnancům.

Kantýna, která je k dispozici všem zaměstnancům, a kterou zaměstnanci hojně využívají, se dá přirovnat spíše k malému restauračnímu zařízení. Nejspíše právě pro její útulnost, ochotu personálu a příjemnou atmosféru je využívána naprostou většinou zaměstnanců, kteří z kantýny nejen berou obědy, ale tráví v ní i přestávky během odpolední a noční směny. Oběd si mohou zaměstnanci vybírat ze tří nabízených jídel. Musí je jmenovitě zapsat již předchozí den. Jídla jsou připravována v jídelně mimo PLASTON a do PLASTONU jsou hotová převážena. Oběd stojí 38,- Kč. České zákony předepisují, že firma může zaplatit maximálně 55 % hodnoty stravenky. Toho firma využívá, takže cena oběda pro zaměstnance je pouhých 17,- Kč.

Další velmi oblíbenou a využívanou firemní službou je členství ve sportovním klubu, který nabízí podstatně větší vyžití než sportovní klub ve Švýcarsku. Za roční příspěvek 100,- Kč je nabízeno členství zaměstnancům. Zaměstnanci potom mohou bezplatně využívat všechna sportovní zařízení jako je sportovní hala, sportovní hřiště, bazén, squash a další. Ojedinelé jsou pro zaměstnance organizovány soutěže v kuželkách a bowlingu.

Firma pořádá v rámci vzdělávání zaměstnanců bezplatné kurzy německého jazyka. Kurzy si získaly svou popularitu a jsou intenzivně navštěvovány.

Pracovní oblečení je zaměstnancům dáváno k dispozici jen o ojedinělých případech, např. pro údržbu, ale tu a tam jsou pro všechny zaměstnance vydána trička s logem společnosti, která zaměstnanci rádi nosí v pracovní době.

Spolupracovníkům s pracovní smlouvou v délce nejméně jednoho roku je placeno důchodové pojištění ve výši 3 % hrubé mzdy.

Při mimořádných výdajích jsou zaměstnancům poskytovány výhodné úvěry do výše 20 000,- Kč, které mohou být spláceny na základě individuálních smluv měsíčními srážkami ze mzdy.

Stejně jako ve Widnau jsou i ve Šluknově poskytovány dny placeného volna v případě narození dítěte, svatby, výměny bytu a úmrtí v rodině. Při svatbě, narození dítěte nebo odchodu do důchodu dává firma věcný dárek v hodnotě do 1 000,- Kč a ke kulatým narozeninám ve výši 500,- Kč. V případě významného firemního jubilea poskytuje zaměstnavatel stejné benefity jako ve Widnau. [10]

4.4.1 Mzdový předpis

K úpravě mezd v rámci celé společnosti dochází zpravidla jednou ročně, a to k měsíci dubnu. Veškeré změny v jiných termínech jsou možné pouze ve výjimečných případech na základě rozhodnutí ředitele závodu. Konečná úprava mezd je závislá na rozhodnutí vedení společnosti. [20]

4.4.1.1 Zásady odměňování THP

Mzda THP je tvořena pevnou složkou a prémiovou složkou dle prémiového systému společnosti. Pevná složka mzdy zohledňuje osobní kvalifikaci pracovníka, prémiová složka mzdy zohledňuje plnění stanovených prémiových kritérií. Výši pevné a prémiové složky mzdy stanovuje ředitel závodu po dohodě s přímým nadřízeným. [20]

4.4.1.2 Zásady odměňování režijních pracovníků

Mzda režijních pracovníků je tvořena pevnou, prémiovou a příplatkovou složkou. Výše pevné složky mzdy je určena bodovým hodnocením na základě kvalifikační matice jednotlivých tarifních tříd a zohledňuje osobní kvalifikaci zaměstnance. Výše prémiové složky je závislá na plnění jednotlivých kritérií prémiového systému pro danou profesi a příplatková složka mzdy zohledňuje mimořádné odměny a příplatky ve společnosti. [20]

4.4.1.3 Zásady pro odměňování jednicových pracovníků

Mzda jednicových pracovníků je tvořena pevnou, prémiovou a příplatkovou složkou. Výše pevné složky mzdy je určena bodovým hodnocením na základě kvalifikační matice jednotlivých tarifních tříd a zohledňuje osobní kvalifikaci zaměstnance. Výše prémiové složky je závislá na plnění jednotlivých kritérií prémiového systému pro danou profesi a příplatková složka mzdy zohledňuje mimořádné odměny a příplatky ve společnosti. [20]

4.4.2 Příplatky

- příplatek za práci v noci činí 13,- Kč/hod., u zaměstnanců pracujících pouze na noční směně činí 18,- Kč/hod.,
- příplatek za práci v mlýnici (hlučnost) je 10,- Kč/hod.,
- příplatek za práci ve svátek je 100 % průměrného hodinového výdělku, pokud za tuto práci není poskytnuto náhradní volno,
- příplatek za každou hodinu práce přesčas činí 25 % průměrného hodinového výdělku při práci přesčas v pracovních dnech a v sobotu a 50 % průměrného hodinového výdělku při práci přesčas v neděli,
- příplatek za vedení činí maximálně 2 000,- Kč za měsíc a náleží poměrově zástupci mistra, který za nepřítomnosti mistra vedl směnu,
- za pracovní pohotovost mimo pracoviště přísluší zaměstnanci odměna ve výši 10 % průměrného hodinového výdělku, výkon práce v době pracovní pohotovosti je prací přesčas. Zaměstnancům, jejichž mzda je stanovena s ohledem na případnou práci přesčas, přísluší za výkon práce v době pracovní pohotovosti odměna ve výši 10 % průměrného hodinového výdělku. [20]

4.5 Posuzování jakosti

Firma se snaží dosahovat co nejvyšší kvality, neboť podle hodnoty dosažených zmetkových výrobků je podnik hodnocen odběrateli. V případě vysoké hodnoty to má negativní dopad nejen na výrobní náklady, ale i na důvěru zákazníka v PLASTON. Pro lepší představu zmetkovosti je místo procenta využíván koeficient DPPM (množství vadných kusů na jeden milion dodaných kusů). Požadavky zákazníků na kvalitu se stále

stupňují. Zatím co v loňském roce bylo zákaznické DPPM 200, dnes již mnozí ze zákazníků požadují DPPM jen okolo 100.

- 1 % = 10 000 DPPM
- 0,1 % = 1 000 DPPM
- 0,01 % = 100 DPPM
- 0,001 % = 10 DPPM

Vzhledem k tomu, že dosahování vysoké jakosti je jedním ze základních cílů podniku, jsou k tomuto cíli směřovány mnohé aktivity a jsou zaváděny různé projekty, které mají zlepšit právě dosahovanou kvalitu. Jedním z těchto projektů je i „Zero Defekt“. [7]

4.5.1 „Zero Defekt“

V tomto projektu je zahrnut tlak zákazníků po neustálém zlepšování. Každou odhalenou chybu přijímá firma jako výzvu k dalšímu úsilí na zlepšení procesní a strojové způsobilosti. V podniku si všichni dobře uvědomují, že zlepšit kvalitu nelze jenom napsáním článku do firemního časopisu, ale že je nutné pro to něco udělat. Projekt „Zero Defekt“ zahrnuje následující opatření, která jsou již buď v běhu, nebo jsou teprve plánovaná:

- je vedena statistika zmetkovosti ze strany dodavatelů a ze strany PLASTONU jak v Čechách, tak ve Švýcarsku,
- opravná opatření k jednotlivých chybovým hlášením z výroby a od zákazníků jsou zpracovávána podle skupin a následků, zlepšení jsou realizována a kontrolována,
- provádění systematických namátkových zkoušek nejen hotových dílů, ale i přijímaného zboží,
- Q-kruhy jsou týmy ze všech oblastí PLASTONU GRUPPE, které se pravidelně scházejí od roku 2001, aby hledaly řešení různých problémů v oblasti kvality,
- využívání dohod o kvalitě se zákazníky, kterými je přesně definováno, co může zákazník od výrobku očekávat. [13]

5. Analýza závislosti PLASTON CR, s. r. o. a PLASTON

a. s.

Mezi oběma firmami existují jak obchodní, tak majetkové vztahy. Nejdůležitější majetkový vztah je dán tím, že PLASTON CR, s. r. o. je ve 100% vlastnictví PLASTONU ve Švýcarsku. Kompetence týkající se rozhodování o různých podnikatelských činnostech jsou rozděleny mezi obě společnosti podle toho, jak důležité jsou pro vzájemný vztah. Ve většině záležitostí je ovšem poslední rozhodnutí na mateřské společnosti.

5.1 Přijímání a propouštění zaměstnanců

Tento proces záleží na potřebách vedení výroby a je v rozhodovacích pravomocích rozdělen mezi PLASTON CR, s. r. o. a PLASTON a. s. následovně:

- přijímání a propouštění zaměstnanců do výrobního procesu je pouze záležitostí firmy PLASTON CR, s. r. o.,
- zajišťování pracovních pozic týkající se středního managementu je rovněž plně v kompetenci PLASTONU CR, s. r. o.,
- top management je přijímán dle rozhodnutí mateřské společnosti.

5.2 Stanovení výše mzdy zaměstnancům

Výše mzdy pro zaměstnance ve výrobním procesu je odvozena od naplánovaného objemu výroby a počtu zaměstnanců, kteří budou potřeba na vyrobení stanovené produkce. Na každý rok je sestavován rozpočet mezd. V případě, že se podaří splnit a přesáhnout plán výroby, je možné, že tímto zvýšením vyrobeného množství stoupnou i mzdové náklady.

5.3 Posuzování kvality

Vzhledem k tomu, že PLASTON a. s. posuzuje kvalitu podle norem ISO, na které byl certifikován a PLASTON CR, s. r. o. byl podle stejným norem recertifikován, je kvalita v obou společnostech posuzována naprosto stejným způsobem.

5.4 Výrobky

Výrobky jsou vyráběny ve dvou výrobních řadách, a sice plastové kufry a přístroje na úpravu vzduchu. Vyráběné množství je samozřejmě závislé na výrobních kapacitách. Na výrobu je na dva týdny dopředu sestavován výrobní plán. V případě výrobní řady kufrů jsou ze strany mateřské společnosti uzavírány roční kontrakty, které společnost ve Šluknově neovlivňuje.

5.5 Kalkulace

Způsob kalkulování nákladů si společnosti určují sami v závislosti na vstupech, které byly vynaloženy na výrobu jednotlivých výrobků.

5.6 Odběratelé, dodavatelé

V případě, že by o výrobky firmy projevil zájem nový odběratel, může PLASTON CR, s. r. o. vyhovět jeho požadavkům a navázat s ním nové obchodní vztahy. V současné době dokonce funguje určitá osoba jako „vyhledavač“ nových odběratelů ve střední a východní Evropě.

Podobná situace je i s dodavateli, kromě dodavatele základních materiálů, kterým je jedna firma.

5.7 Investice a úvěry

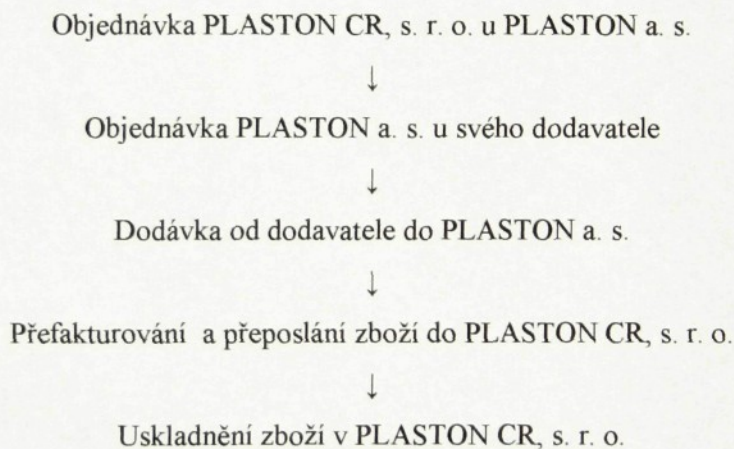
Na investování je začátkem každého roku sestaven investiční rozpočet. V současné době, kdy firma investuje velké finanční prostředky na výstavbu nové výrobní haly v Číně, jsou investice rizikovější. Proto je stanoven investiční rámec, který může PLASTON CR, s. r. o. proinvestovat.

Pokud si PLASTON CR, s. r. o. bere úvěr od banky, musí to být schváleno finančním managementem ze strany mateřské společnosti. PLASTON a. s. při takovýchto úvěrech vystupuje jako ručitel své dceřiné společnosti. Při úvěrech z českých bank je bankami vyžadováno prohlášení, že v případě neschopnosti splácení úvěru PLASTONEM CR, s. r. o., převezme závazek vůči bance mateřská společnost.

6. Návrh na úpravu a řešení zjištěných disproporcí

6.1 Zjištěné disfunkce

Tak jako v každém obchodním vztahu, i ve vztahu PLASTON a. s. a jeho dceřiné společnosti PLASTON CR, s. r. o., existují silná i slabá místa. Jednou z těchto slabých stránek vzájemného vztahu je komplikovanost nákupního systému ze strany PLASTON CR, s. r. o. PLASTON CR, s. r. o. totiž některé nakupované díly nebo materiál objednává u mateřské společnosti ve Švýcarsku, která je nejprve objednává u svých dodavatelů a teprve po obdržení požadované zásilky ji přefakturuje a pošle do PLASTONU CR. Tímto komplikovaným způsobem nákupů dochází k náročnému logistickému, administrativnímu, časově zdlouhavému a finančně nákladnému procesu. Tento systém se dá zobrazit následujícím schématem.



6.2 Návrh na řešení

Na odstranění disproporce bych navrhovala toto řešení:

- pro zjednodušení nákupního procesu by se firma měla pokusit najít vhodného dodavatele na trhu v České republice,
- nabídnout spolupráci firmě, kterou by si PLASTON CR s. r.o. zvolil sám,
- další možností by bylo vypsát výběrové řízení na vhodného dodavatele, pro kterého by si firma určila takové podmínky, které nejlépe postihují její potřeby,

- v případě, že by se nepodařilo získat dodavatele na domácím trhu, se naskýtá příležitost najít dodavatele mezi členskými zeměmi Evropské unie, jako jsou například Polsko, Slovensko, Německo, Maďarsko nebo mnohé další,
- PLASTON a. s. by měl být vyřazen z nákupního řetězce tak, aby si PLASTON CR s. r. o. objednával požadované díly a materiál přímo od dodavatelů,
- kvůli snížení nákladů by se společnost měla zaměřit na dodavatele z východní Evropy.

ZÁVĚR

Firma PLASTON CR, s. r. o. je členem holdingu PLASTON, který je jedním z největších výrobců plastových kufrů na elektronářadí a přístrojů na úpravu vzduchu ve střední Evropě. Kvalitou svých výrobků přesně odpovídá požadavkům, které na firmu kladou její zákazníci. Díky vysokému stupni kvality byla firma certifikována podle norem ISO.

Veškerá produkce firmy je exportována na zahraniční trhy. Své silné postavení na trhu může podnik v současné době ještě více upevnit díky vstupu České republiky do Evropské unie a díky celkovému rozšíření Evropského společenství. Další možností zvětšení odbytu je vstup na asijské trhy, který je připravován na září roku 2004.

Z analýzy vzájemného vztahu, která je v kapitole č. 5, vyplývá silná závislost PLASTONU CR, s. r. o. na její mateřské společnosti. Rozhodovací pravomoc má dceřiná společnost jen v případě přijímání nových zaměstnanců do výrobního procesu a při tvorbě kalkulací. V ostatních činnostech podniku, jakou jsou např. investování, úvěry a přijímání zaměstnanců do středního a top managementu, má PLASTON CR, s. r. o. povinnost předložit veškeré návrhy ke schválení firmě ve Švýcarsku.

Přeji PLASTONU CR, s. r. o., aby již v blízké budoucnosti jim byly předány kompetence k samostatnému rozhodování ve všech činnostech podniku a celému holdingu přeji splnění podnikových cílů, kterými jsou „být nejlepší ve své třídě“ a „výrobky ve 100 % kvalitě“.

Seznam literatury

- [1] BREALEY, R. A., MYERS, C. M.: *Principles of corporate finance*. London: McGraw – Hill, Inc., USA 1988
- [2] FREIBERG, F.: *Finanční controlling; Koncepce finanční stability firmy*. Praha: Management Press, 1996
- [3] KREBS J.: *Teorie a technologie zpracování plastů*. Liberec: Vysoká škola strojní a textilní v Liberci, 1981
- [4] KREBS J.: *Teorie zpracování nekovových materiálů, část 1. – Zpracování plastů*. Liberec: Vysoká škola strojní a textilní v Liberci, 1991
- [5] SYNEK, M. a kol.: *Manažerská ekonomika*. Praha: GRADA PUBLISHING, 1996
- [6] Zákon č. 513/1991 Sb., obchodní zákoník. V platném znění k 1. 1. 2003. Praha: PORADCE 2003

- [7] Časopis INSIDE in Team 1/2001
- [8] Časopis INSIDE in Team 2/2001
- [9] Časopis INSIDE in Team 3/2001
- [10] Časopis INSIDE in Team 4/2001
- [11] Časopis INSIDE in Team 1/2002
- [12] Časopis INSIDE in Team 2/2002
- [13] Časopis INSIDE in Team 3/2002
- [14] Časopis INSIDE in Team 4/2002
- [15] Časopis INSIDE in Team 1/2003
- [16] Časopis INSIDE in Team 2/2003
- [17] Časopis INSIDE in Team 3/2003
- [18] Časopis INSIDE in Team 1/2004
- [19] Děčínský deník, příloha Ekologie, červenec 2003
- [20] Mzdový předpis firmy PLASTON CR, s. r. o.

- [21] www.obchodnirejstrik.cz
- [22] www.plaston.com

Seznam příloh

Příloha č. 1:	Certifikát	2 str.
Příloha č. 2:	Výrobní program jednotky ATS	10 str.
Příloha č. 3:	System hodnocení kvality	1 str.
Příloha č. 4:	Rozvaha v plném rozsahu	2 str.
Příloha č. 5:	Výkaz zisků a ztrát v plném rozsahu	2 str.
Příloha č. 6:	Přehled o peněžních tocích	1 str.

IQNet

THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

IQNet and SQS
hereby certify that the organization

PLASTON GRUPPE
CH-9443 WIDNAU

Certified area

Plaston AG Widnau and Plaston s.r.o. Sluknov CZ

Field of activity

Industrial Plastic Systems, Air Treatment Systems

has implemented and maintains a
Management System
which fulfills the requirements of the following standard

ISO 9001:1994

Scope No: 14

Issued on: 31.12.2000
Validity date: 30.12.2003

Registration Number: 10505-05



Dr. Fabio Roversi
President of IQNet

Theodor Zahner
Managing Director SQS

Members of IQNet (registered association):

AENOR Spain AFAQ France AIB-Vinçotte International Belgium APCER Portugal CISQ Italy
CQS Czech Republic DQS Germany DS Denmark ELOT Greece FCAV Brazil HKQAA Hong Kong
ICONTEC Colombia IRAM Argentina JQA Japan KEMA Netherlands KFQ Korea MSZT Hungary NCS Norway
NSAI Ireland ÖQS Austria PCBC Poland PSB Singapore QAS Australia QMI Canada SFS Finland
SII Israel SIQ Slovenia SQS Switzerland

IQNet is represented in the USA by the following IQNet members: AFAQ, AIB-Vinçotte International, CISQ, DQS, KEMA, NSAI and QMI



The Swiss Association for Quality and Management Systems

SQS herewith certifies that the company named below has an appropriate management system which meets the requirements of the international standard for quality management and quality assurance (ISO 9001) and issues the company

PLASTON GRUPPE

CH-9443 Widnau

the

SQS Certificate ISO 9001:1994

on the basis of the audit result

Certified area

Plaston AG Widnau and Plaston s.r.o. Sluknov CZ

Field of activity

Industrial Plastic Systems, Air Treatment Systems

CH-3052 Zollikofen, 31 December 2000

This SQS Certificate is valid up to and including 30 December 2003

Scope number 14

Registration number 10505-05

Managing Director SQS

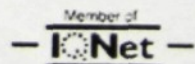
T. Zahner

President SQS

Prof. Dr. H. D. Seghezzi

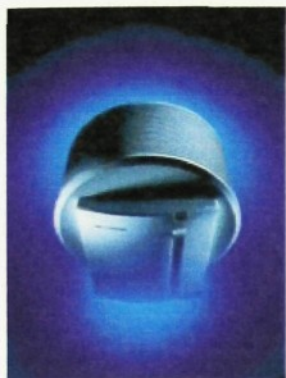


MEMBER OF



Příloha č. 2: Výrobní program jednotky ATS

Pračka vzduchu AOS 1355



Vlastnosti a výhody:

- díky zvlhčovacím kotoučům žádné použití filtračních rohoží
- antibakteriální ochranný systém ISS
- dva stupně řízení s velmi tichým chodem
- průsvitná a snímatelná nádrž na vodu s rukojetí
- jednoduché zacházení a čištění
- celoročně použitelná
- vysoce hodnotné komponenty s dlouhou životností
- pro dům i kancelář
- moderní design



Technická data:

- napětí: 230 V/50 Hz
- příkon: cca 20 W
- odpařovací výkon: cca 300g/h
- vhodný pro prostory: do 50 m²
- maximální jímavost: cca 7 l
- rozměry: 380 x 320 x 425 mm
- váha (prázdného přístroje): cca 5,9 kg

Parní zvlhčovač vzduchu AOS 1345



Vlastnosti a výhody:

- trojnásobný jistící systém
- přístroj se nechá naplnit jenom když je kabel vytažen z přístroje
- kabel se nechá připojit jenom když je přístroj správně zavřen
- díky designu spodní části je přístroj bezpečný proti převržení
- s velkým výkonem
- antiseptické a antibakteriální zvlhčování
- díky praktické vysoce sklopné rukojeti snadná přenosnost
- snímatelný zásobník vonné látky pro jednodušší čištění
- možné použití také jako vřelého inhalátoru
- automatické vypnutí při prázdné nádrži na vodu
- ukazatel hladiny vody
- jednoduchá obsluha a čištění



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 300 – 500 W
- odtok páry (podle tvrdosti vody, napětí a stavu hladiny): 300 – 600 g/h
- vhodný pro prostory: do 40 m²
- maximální jímavost: cca 5 l
- rozměry: 205 x 435 x 220 mm
- váha (prázdného přístroje): cca 1,7 kg

Parní zvlhčovač vzduchu AOS 1346



Vlastnosti a výhody:

- trojnásobný jistící systém
- přístroj se nechá naplnit jenom když je kabel vytažen z přístroje
- kabel se nechá připojit jenom když je přístroj správně zavřen
- díky designu spodní části je přístroj bezpečný proti převržení
- s velkým výkonem
- antiseptické a antibakteriální zvlhčování
- díky praktické vysoce sklopné rukojeti snadná přenosnost
- snímatelný zásobník vonné látky pro jednodušší čištění
- možné použití také jako vřelého inhalátoru
- automatické vypnutí při prázdné nádrži na vodu
- ukazatel hladiny vody



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 300 – 500 W
- odtok páry (podle tvrdosti vody, napětí a stavu hladiny): 400 - 700 g/h
- vhodný pro prostory: do 60 m²
- maximální jímavost: cca 8 l
- rozměry: 435 x 220 mm
- váha prázdného přístroje: cca 2,1 kg

Parní zvlhčovač vzduchu AOS 2012



Vlastnosti a výhody:

- trojnásobný jistící systém
- přístroj se nechá naplnit jenom když je kabel vytažen z přístroje
- kabel se nechá připojit jenom když je přístroj správně zavřen
- díky designu spodní části je přístroj bezpečný proti převržení
- s velkým výkonem
- antiseptické a antibakteriální zvlhčování
- díky praktické vysoce sklopné rukojeti snadná přenosnost
- snímatelný zásobník vonné látky pro jednodušší čištění
- možné použití také jako vřelého inhalátoru
- automatické vypnutí při prázdné nádrži na vodu



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 300 – 500 W
- odtok páry (podle tvrdosti vody, napětí a stavu hladiny): 300 – 600 g/h
- vhodný pro prostory: do 40 m²
- maximální jímavost: cca 5 l
- rozměry: 205 x 435 x 220 mm
- váha (prázdného přístroje): cca 1,7 kg

Parní zvlhčovač vzduchu AOS 2022



Vlastnosti a výhody:

- trojnásobný jistící systém
- přístroj se nechá naplnit jenom když je kabel vytažen z přístroje
- kabel se nechá připojit jenom když je přístroj správně zavřen
- díky speciálnímu designu spodní části je přístroj bezpečný proti převržení
- s velkým výkonem
- antiseptické a antibakteriální zvlhčování
- díky praktické vysoce sklopné rukojeti snadná přenosnost
- snímatelný zásobník vonné látky pro jednodušší čištění
- možné použití také jako vřelého inhalátoru
- automatické vypnutí při prázdné nádrži na vodu

Technická data:



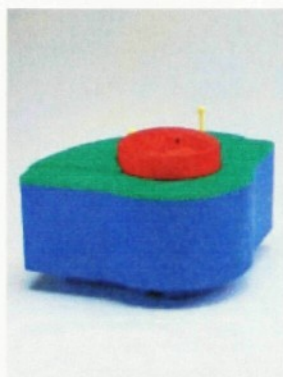
- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 300 – 500 W
- odtok páry (podle tvrdosti vody, napětí a stavu hladiny): 400 - 700 g/h
- vhodný pro prostory: do 60 m²
- maximální jímavost: cca 8 l
- rozměry: 435 x 220 mm
- váha prázdného přístroje: cca 2,1 kg

Parní zvlhčovač vzduchu BONECO 1325



Vlastnosti a výhody:

- silný výkon, výkon závisí na tvrdosti vody
- žlab na vonnou látku
- může být použit jako vřelý inhalátor
- jednoduché čištění a zacházení
- vyměnitelné kulaté elektrody
- automatické vypnutí při prázdné nádrži na vodu



Technická data:

- napětí: 100 – 240 V
- příkon: 300 – 500 W
- odtok páry (podle tvrdosti vody, napětí a stavu hladiny): do 700 g/h
- vhodný pro prostory: do 40 m²
- maximální jímavost: cca 4 l
- rozměry: 360 x 253 x 189 mm
- váha prázdného přístroje: 1,1 kg

Parní zvlhčovač vzduchu BONECO 1331

Vlastnosti a výhody:



- silný výkon, výkon závisí na tvrdosti vody
- žlab na vonnou látku
- může být použit jako vřelý inhalátor
- jednoduché čištění a zacházení
- vyměnitelné kulaté elektrody
- automatické vypnutí při prázdné nádrži na vodu

Technická data:



- napětí: 100 – 240 V
- příkon: 300 – 500 W
- odtok páry (podle tvrdosti vody, napětí a stavu hladiny): do 700 g/h
- vhodný pro prostory: do 40 m²
- maximální jímavost: cca 6 l
- rozměry: 355 x 195 mm
- váha prázdného přístroje: 1,3 kg

Kombinovaný přístroj AOS 2071



Vlastnosti a výhody:

- 3 extrémně nehlukné stupně výkonnosti
- 2 HEPA filtry částic proti alergii vyvolávajícím látkám jako pylům, prachu, srsti a roztočům
- filtr na škodlivé látky a filtr na zápach (filtr s aktivním uhlím) s vysokou efektivitou díky novému uspořádání filtru
- špičkový výkon při pohybu vzduchu
- jednoduchá výměna filtru
- ergonomicky vytvořená rukojeť
- 2 snímatelné průsvitné nádrže na vodu se dvěma držadly pro jednoduché ovládání
- jednoduché plnění nádrží na vodu



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon stupeň 1/2/3: 20/23/42 W
- hluk stupeň 1/2/3: 30/36/43 dB
- proudění vzduchu stupeň 1/2/3: 105/145/190 m³/h
- odpařovací výkon stupeň 1/2/3: 140/190/250 g/h
- vhodný pro prostory: do 50 m²
- maximální jímavost: 3,4 l
- rozměry: 550 x 600 x 330 mm
- váha prázdného přístroje: 3,3 kg

Čistič vzduchu AOS 2061



Vlastnosti a výhody:

- 3 extrémně nehlukné stupně výkonnosti
- 2 HEPA filtry částic proti alergii vyvolávajícím látkám jako pylům, prachu, srsti a roztočům
- filtr na škodlivé látky a filtr na zápach (filtr z aktivním uhlím) s vysokou efektivitou díky novému uspořádání filtru
- špičkový výkon při pohybu vzduchu
- jednoduchá výměna filtru
- ergonomicky vytvořená rukojeť
- 2 snímatelné průsvitné nádrže na vodu se dvěma držadly pro jednoduché ovládání
- jednoduché plnění nádrží na vodu

Ultrazvukový rozprašovač BONECO 7131



Vlastnosti a výhody:

- moderní design
- vestavěný hydrostat
- bezstepňový regulátor výkonu
- hlášení prázdnosti
- odstraňování karbonizace díky výkonnému vyměnitelnému dekalciфикаčnímu pouzdru
- bezhlukný
- energii spořicí
- jednoduché ovládání a čištění



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- přídavné trafo: 40 VAC
- příkon: 40 W
- výkon: 400 g/h
- vhodný pro prostory: do 60 m²
- maximální jímavost: 5 l
- rozměry: 400 x 185 x 290 mm
- váha prázdného přístroje: 4,0 kg
- příslušenství: odvápňovací patrona

Ultrazvukový rozprašovač BONECO 7133



Vlastnosti a výhody:

- přímé studené nebo teplé (40°C) zvlhčování
- žádné ochlazení teploty okolního prostředí při chodu s předehříváním
- zlepšené udržování v čistotě při chodu s předehříváním
- moderní design
- vestavěný hydrostat pro kontrolované zvlhčování
- bezestupňový regulátor výkonu
- průsvitná nádrž na vodu (dobře viditelný stav vody)
- výkonově silné vyměnitelné dekalciфикаční pouzdro
- bezhlučný
- jednoduché zacházení a čištění



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 40 W
- výkon zvlhčení: 400 g/h
- vhodný pro prostory: do 60 m²
- maximální jímavost: 6,5 l
- rozměry: 380 x 220 x 350 mm
- váha prázdného přístroje: 3,5 kg
- příslušenství: odvápňovací patrona

Ultrazvukový rozprašovač BONECO 7136



Vlastnosti a výhody:

- moderní design
- LED – hlášení
- Má být/je – hlášení vlhkosti
- hlášení prázdnoty
- jemně makatelná klávesnice
- vestavěný hydrostat
- 2-stupňový regulátor výkonu
- časovač
- odstraňování karbonizace díky výkonnému vyměnitelnému odvápnovacímu pouzdru
- bezhlučný



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- přídavné trafo: 40 VAC
- příkon: 40 W
- výkon: 400 g/h
- vhodný pro prostory: do 60 m²
- maximální jímavost: 5 l
- rozměry: 400 x 185 x 290 mm
- váha prázdného přístroje: 4,0 kg
- příslušenství: odvápnovací pouzdro

Odpařovač AOS 2041



Vlastnosti a výhody:

- extrémně bezhlučný
- snímatelná průsvitná nádrž na vodu se dvěma úchopy pro jednodušší manipulaci
- jednoduché plnění nádrží na vodu také při malém umyvadle
- antibakteriálně ošetřená odpařovací kazeta
- speciální neprodyšná nádrž se stará o hygienické uchování vody
- vonné kapsle k použití éterických olejů
- čistá, jednoduchá manipulace s vonným zásobníkem bez kapání a zalepení
- elegantní design



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 13 W
- hluk: 26 dB
- odpařovací výkon: do 150 g/h
- vhodný pro prostory: do 25 m²
- maximální jímavost: 4 l
- rozměry: 422 x 335 x 284 mm
- váha prázdného přístroje: 3,3 kg

Odpařovač AOS 2051



Vlastnosti a výhody:

- 2 extrémně bezhlučné výkonové stupně pro normální a noční chod
- 2 snímatelné průsvitné nádrže na vodu se 2 úchyty pro snadnější manipulaci
- jednoduché plnění nádrží také při nejmenších umyvadlech
- 2 antibakteriálně ošetřené odpařovací kazety
- speciální těsnění nádrží se stará o hygienické uchování vody
- vonný zásobník pro použití éterických olejů
- čisté, jednoduché zacházení s vonným zásobníkem bez kapání a zalepení
- elegantní design



Technická data:

- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon stupeň I/II: 10/20 W
- hluk stupeň I/II: 23/32 dB
- výkon zvlhčení: do 175/300 g/h
- vhodný pro prostory: do 50 m²
- maximální jímavost: 3 l
- rozměry: 494 x 335 x 302 mm
- váha prázdného přístroje: 3,8 kg

Odpařovač BONECO 1358



Vlastnosti a výhody:

- stálý vysoký odpařovací výkon
- samoregulační odpařovací princip – nejsou nutné žádné zvláštní řídicí přístroje
- bezhlučný
- EIN/AUS vypínač
- jednoduché čištění a zacházení
- odpařovací rohože z papíru – mohou být bez problémů vyhozeny jako domovní odpad
- šetří energii, spotřeba: < 0,5 kWh za den

Technická data:



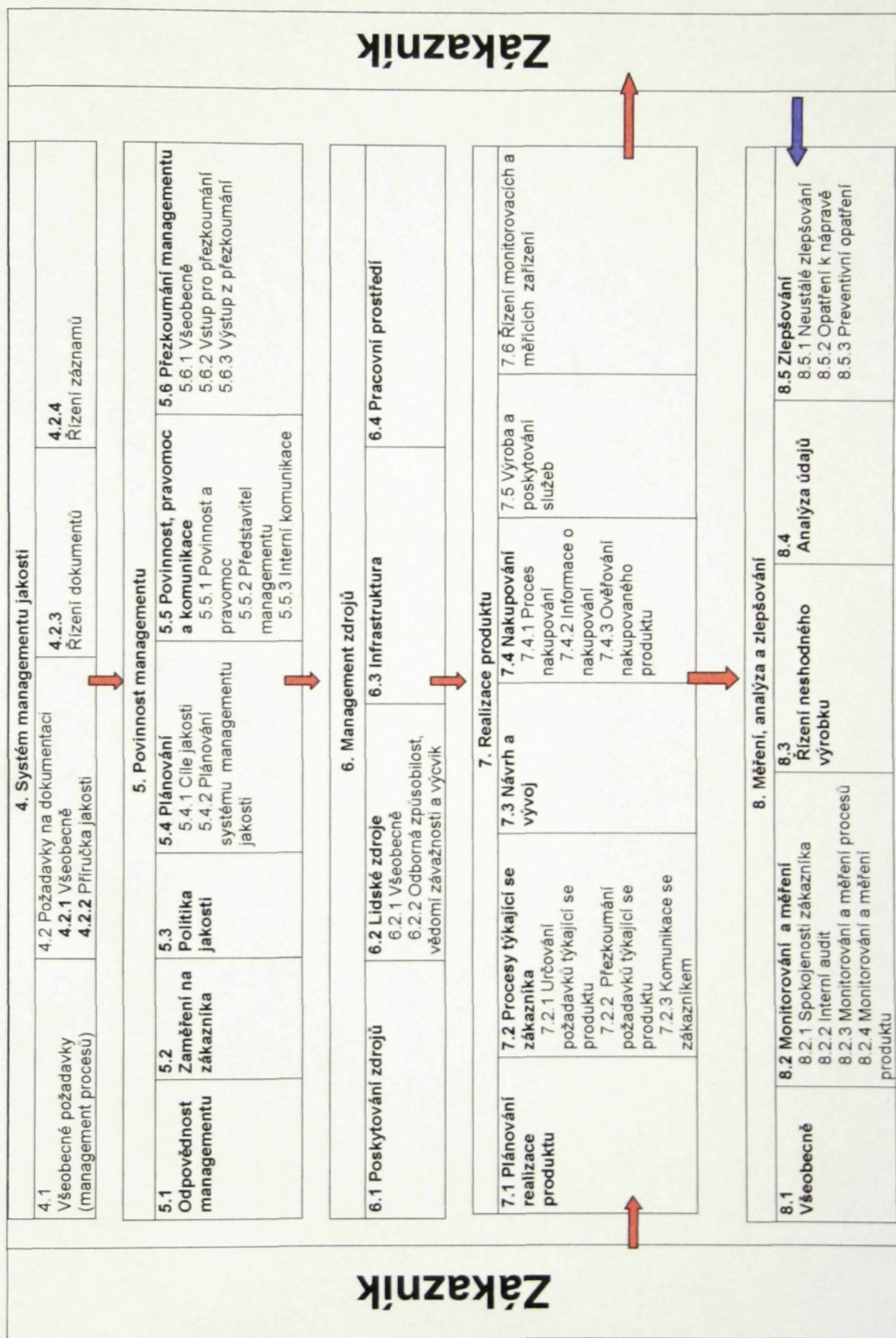
- napětí: 230 V / 50 Hz
- příkon: 20 W
- odpařovací výkon: cca 350 g/h
- vhodný pro prostory: do 60 m²
- maximální jímavost: 5 l
- rozměry: 332 x 332 x 241 mm
- váha prázdného přístroje: 2,7 kg
- příslušenství: filtrová rohož

Odpařovač BONECO 1359



Vlastnosti a výhody:

- stálý vysoký odpařovací výkon
- samoregulační odpařovací princip – nejsou nutné žádné zvláštní řídicí přístroje
- bezhlučný
- EIN/AUS vypínač
- jednoduché čištění a zacházení
- odpařovací rohože z papíru – mohou být bez problémů vyhozeny jako domovní odpad
- šetří energii, spotřeba: < 0,5 kWh za den



Příloha č. 4: Rozvaha v plném rozsahu

PLASTON CR, s.r.o.
k 31. 3. 2003
Statutární formuláře českých finančních výkazů v tis. Kč

Název a sídlo účetní jednotky
PLASTON CR s.r.o.
Královská 1972 Sluknov 407 77

IČO: 48292079

ROZVAHA V PLNÉM ROZSAHU

	Řád. č.	Běžné účetní období			Minulé úč. období	Minulé úč. období
		Brutto	Korekce	Netto	k 31.3.2002 Netto	k 31.12.2000 Netto
AKTIVA CELKEM						
A.	1	355 105	-69 274	285 831	291 891	191 368
POHLEDÁVKY ZA UPSANÝ VLASTNÍ KAPITÁL						
A.	2					
B. STÁLÁ AKTIVA						
B.	3	224 400	-68 084	156 316	167 977	113 755
B. I.	4	5 801	-3 967	1 804	1 819	1 730
B. I. 1	5					
2	6					
3	7	5 633	-3 829	1 804	663	730
4	8					
5	9	158	-168	0		
6	10				1 156	1 000
7	11					
B. II.	12	218 599	-64 087	154 512	166 158	112 025
B. II. 1	13	1 981		1 961	1 880	1 880
2	14	89 487	-7 774	81 713	83 688	36 848
3	15	119 407	-51 950	67 457	65 231	41 148
4	16					
5	17					
6	18	4 363	-4 363	0		
7	19	758		758	13 435	30 555
8	20	2 603		2 603	1 924	1 594
9	21					
B. III.	22	0	0	0	0	0
B. III. 1	23					
2	24					
3	25					
4	26					
5	27					
6	28					
7	29					
C.	30	129 291	-1 190	128 101	117 097	72 978
C. I.	31	82 470	-1 190	81 280	77 037	50 670
C. I. 1	32	47 658	-1 190	46 468	41 129	24 647
2	33	14 400		14 400	18 722	13 451
3	34	20 412		20 412	17 186	12 572
4	35					
5	36					
6	37					
C. II.	38	0	0	0	0	0
C. II. 1	39					
2	40					
3	41					
4	42					
5	43					
6	44					
C. III.	45	43 384	0	43 384	36 325	20 755
C. III. 1	46	34 567		34 567	26 782	6 079
2	47					
3	48					
4	49	8 422		8 422	9 133	14 202
5	50					
6	51					
7	52	395		395	410	474
C. IV.	53	3 437	0	3 437	3 735	1 553
C. IV. 1	54	122		122	18	3
2	55	3 315		3 315	3 717	1 550
3	56			0		
4	57					
D.	58	1 414	0	1 414	6 817	4 635
D. I.	59	1 414	0	1 414	2 519	602
D. I. 1	60	1 414		1 414	1 823	602
2	61				696	
D. II.	62				4 298	4 033
Kontrolní číslo	999	1 420 420	-277 096	1 143 324	1 163 256	761 439

PLASTON CR s.r.o.
k 31. 3. 2003

Statutární formulář českých finančních výkazů v tis. Kč

Název a sídlo účetní jednotky
PLASTON CR s.r.o.
Královská 1972 Šluknov 407 77

IČO: 48292079

ROZVAHA V PLNÉM ROZSAHU

	Řád. č.	Stav v běžném účetním období	Stav v minulém účetním období k 31.3.2002	Stav v minulém účetním období k 31.12.2000
PASIVA CELKEM				
A.	63	285 831	291 891	191 368
VLASTNÍ KAPITÁL				
	64	48 065	28 610	26 889
A. I.	65	10 000	10 000	10 000
A. I. 1	66	10 000	10 000	10 000
2	67			
3	68			
A. II.	69	0	0	0
A. II. 1	70			
2	71			
3	72			
4	73	0		
A. III.	74	1 276	1 040	939
A. III. 1	75	1 000	711	569
2	76			
3	77	276	329	370
A. IV.	78	17 080	15 719	13 114
A. IV. 1	79	17 080	15 719	13 114
2	80			
A. V.	81	17 699	1 851	2 846
B. CIZÍ ZDROJE				
	82	238 572	239 161	154 172
B. I.	83	0	4 298	4 033
B. I. 1	84			
2	85		4 298	4 033
3	86			
B. II.	87	53 955	0	0
B. II. 1	88	47 204		
2	89			
3	90			
4	91			
5	92			
6	93			
7	94	6 751		
B. III.	95	154 190	198 955	127 937
B. III. 1	96	149 951	155 859	98 058
2	97			
3	98	2 438	2 699	1 511
4	99	1 155	1 726	665
5	100	526	717	355
6	101		37 224	27 299
7	102			
8	103	120	730	51
B. IV.	104	30 427	35 938	22 202
B. IV. 1	105	6 516	13 492	14 129
2	106	23 911	22 416	8 073
3	107			
C. OSTATNÍ PASIVA - PŘECHODNÉ ÚČTY PASIV				
	108	1 204	24 120	10 297
C. I.	109	4	7	22
C. I. 1	110	4	7	22
2	111			
C. II.	112	1 200	24 113	10 275
Kontrolní číslo		999	1 124 425	1 141 600
				752 351

Sestaveno dne:	Podpis statutárního orgánu nebo fyzické osoby, která je účetní jednotkou:	Osoba odpovědná za účetnictví (jméno a podpis):	Osoba odpovědná za účetní závěrku (jméno a podpis):
30.5.2003	Vladimír Kysela	Hana Veselková	Hana Veselková

Příloha č. 5: Výkaz zisků a ztrát

PLASTON CR, s.r.o.
k 31. 3. 2003

Statutární formulář českých finančních výkazů v tis. Kč

Název a sídlo účetní jednotky
PLASTON CR s.r.o.
Královská 1972 Šluknov 407 77

IČO: 48292079

VÝKAZ ZISKŮ A ZTRÁT V PLNÉM ROZSAHU

		Rád. č.	Stav v běžném účetním období od 1.4.2002 do 31.3.2003	Stav v minulém účetním období od 1.1.2001 do 31.3.2002	Stav v minulém účetním období od 1.1.2000 do 31.12.2000
I.	Tržby za prodej zboží	1	110		
A.	Náklady vynaložené na prodané zboží	2	152		
	+ Obchodní marže	3	-42	0	0
II.	Výkony	4	392 298	424 735	412 900
II. 1.	Tržby za prodej vlastních výrobků a služeb	5	393 393	414 850	397 049
2.	Změna stavu vnitropodnikových zásob vlastní výroby	6	-1 095	9 885	15 851
3.	Aktivace	7			
B.	Výkonová spotřeba	8	323 113	374 029	349 517
B. 1.	Spotřeba materiálů a energie	9	231 877	257 353	254 282
B. 2.	Služby	10	91 236	116 676	95 235
	+ Přidaná hodnota	11	69 143	50 706	63 383
C.	Osobní náklady	12	41 518	47 387	28 973
C. 1.	Mzdové náklady	13	29 924	34 322	21 211
C. 2.	Odměny členům orgánů společnosti a družstva	14			
C. 3.	Náklady na sociální zabezpečení	15	10 431	11 966	7 387
C. 4.	Sociální náklady	16	1 163	1 099	375
D.	Daně a poplatky	17	49	88	45
E.	Odpisy dlouhodobého nehmotného a hmotného majetku	18	18 800	17 381	23 397
III.	Tržby z prodeje dlouhodobého majetku a materiálu	19	5 715	6 061	3 421
F.	Zůstatková cena prodaného dlouhodobého majetku a materiálu	20	1 892	3 899	3 128
IV.	Zúčtování rezerv a časového rozlišení provozních výnosů	21			
G.	Tvorba rezerv a časového rozlišení provozních nákladů	22			
V.	Zúčtování opravných položek do provozních výnosů	23			
H.	Zúčtování opravných položek do provozních nákladů	24	435		548
VI.	Ostatní provozní výnosy	25	2 770	1 258	764
I.	Ostatní provozní náklady	26	613	317	359
VII.	Převod provozních výnosů	27			
J.	Převod provozních nákladů	28			
	* Provozní výsledek hospodaření	29	15 321	-10 847	11 118
VIII.	Tržby z prodeje cenných papírů a vkladů	30			
K.	Prodané cenné papíry a vklady	31			
IX.	Výnosy z dlouhodobého finančního majetku	32	0	0	0
IX. 1.	Výnosy z cenných papírů a vkladů v podnicích ve skupině	33			
2.	Výnosy z ostatních dlouhodobých cenných papírů a podílů	34			
3.	Výnosy z ostatního dlouhodobého finančního majetku	35			
X.	Výnosy z krátkodobého finančního majetku	36			
L.	Náklady z finančního majetku	37			
XI.	Výnosy z přecházení majetkových cenných papírů	38			
M.	Náklady z přecházení majetkových cenných papírů	39			
XII.	Zúčtování rezerv do finančních výnosů	40	4 298	4 033	3 548
N.	Tvorba rezerv na finanční náklady	41		4 298	4 033
XIII.	Zúčtování opravných položek do finančních výnosů	42			
O.	Zúčtování opravných položek do finančních nákladů	43			
XIV.	Výnosové úroky	44	38	42	81
P.	Nákladové úroky	45	4 167	5 665	3 980
XV.	Ostatní finanční výnosy	46	22 245	3 417	3 825
Q.	Ostatní finanční náklady	47	13 138	11 317	7 033
XVI.	Převod finančních výnosů	48			
R.	Převod finančních nákladů	49			
	* Finanční výsledek hospodaření	50	9 276	-13 808	-7 592

PLASTON CR, s.r.o.
k 31. 3. 2003

Statutární formuláře českých finančních výkazů v tis. Kč

VÝKAZ ZISKŮ A ZTRÁT V PLNÉM ROZSAHU

		Řád. č.	Stav v běžném účetním období od 1.4.2002 do 31.3.2003	Stav v minulém účetním období od 1.1.2001 do 31.3.2002	Stav v minulém účetním období od 1.1.2000 do 31.12.2000
S.	Daň z příjmu za běžnou činnost	51	6 898	-6	899
S. 1	- splatná	52	147	-6	899
S. 2	- odložená	53	6 751		
**	Výsledek hospodaření za běžnou činnost	54	17 899	-24 649	2 827
XVII.	Mimořádné výnosy	55		26 522	183
T.	Mimořádné náklady	56		22	164
U.	Daň z příjmu z mimořádné činnosti	57	0	0	0
U. 1	- splatná	58			
U. 2	- odložená	59			
*	Mimořádný výsledek hospodaření	60	0	26 500	19
IV.	Převod podílu na výsledku hospodaření společníkům	61			
***	Výsledek hospodaření za účetní období	62	17 899	1 851	2 846
	Výsledek hospodaření před zdaněním	63	24 597	1 845	3 545
	Kontrolní číslo	99	1 756 768	1 808 028	1 714 833

Sestaveno dne:	Podpis statutárního orgánu nebo fyzické osoby, která je účetní jednotkou:	Osoba odpovědná za účetnictví (jméno a podpis):	Osoba odpovědná za účetní závěrku (jméno a podpis):
30. 5. 2003	Vladimír Kyselá	Hana Veselková	Hana Veselková

Priloha č. 6: Přehled o peněžních tocích

PLASTON CR, s.r.o.
k 31. 3. 2003
Statutární formulář českých finančních výkazů v tis. Kč

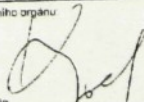
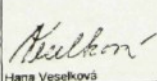
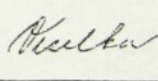
Název a sídlo účetní jednotky
PLASTON CR s.r.o.
Královská 1972
407 77 Šluknov

IČO: 48 292 079

PŘEHLED O PENĚŽNÍCH TOCÍCH

k 31. 3. 2003

P.	Stav peněžních prostředků a peněžních ekvivalentů na začátku účetního období	účet. období	účet. období	účet. období
		1.4.2002 - 31.3.2003	1.1.2001 - 31.3.2002	1.1.2000 - 31.12.2000
		3 735	1 553	19 867
Peněžní toky z hlavní výdělečné činnosti (provozní činnost)				
Z.	Účatní zisk nebo ztráta z běžné činnosti před zdaněním	24 597	-24 655	3 526
A. 1.	Úpravy o nepeněžní operace	18 631	34 865	34 684
A. 1. 1.	Odpisy stálých aktiv	18 600	17 381	23 397
A. 1. 2.	Změna stavu opravných položek a rezerv	-4 298	11 906	7 162
A. 1. 3.	(Zisk) ztráta z prodeje stálých aktiv		-65	226
A. 1. 4.	Výnosy z dividend a podílu na zisku			
A. 1. 5.	Výčíslované nákladové a výnosové úroky	4 129	5 643	3 899
A *	Čistý peněžní tok z provozní činnosti před zdaněním, změnami pracovního kapitálu a mimořádnými položkami	43 226	10 210	38 210
A. 2.	Změna potřeby pracovního kapitálu	-72 085	43 424	13 143
A. 2. 1.	Změna stavu pohledávek z provozní činnosti a přechodných účtů aktiv	-1 656	-15 570	4 916
A. 2. 2.	Změna stavu krátkodobých závazků z provozní činnosti a přechodných účtů pasiv	-66 186	85 361	25 420
A. 2. 3.	Změna stavu zásob	-4 243	-26 367	-17 193
A **	Čistý peněžní tok z provozní činnosti před zdaněním a mimořádnými položkami	-28 857	53 634	51 353
A. 3.	Výdaje z plateb úroku	-4 167	-5 685	-3 980
A. 4.	Přijaté úroky	36	42	81
A. 5.	Zaplacené daň z příjmu za běžnou činnost a za doměrky daně za minulá období	-6 898	6	-699
A. 6.	Příjmy a výdaje spojené s mimořádnými účetními případy		838	19
A ***	Čistý peněžní tok z provozní činnosti	-39 884	48 835	48 774
Peněžní toky z investiční činnosti				
B. 1.	Výdaje spojené s pořízením stálých aktiv	-7 139	-47 182	-56 931
B. 2.	Příjmy z prodeje stálých aktiv		1 306	592
B. 3.	Půjčky a úvěry s příslušnými osobám			
B ***	Čistý peněžní tok vztahující se k investiční činnosti	-7 139	-45 876	-56 339
Peněžní toky z finančních činností				
C. 1.	Změna stavu dlouhodobých závazků	46 979	-637	-8 731
C. 2.	Dopady změn vlastního kapitálu na peněžní prostředky	-254	-142	-18
C. 2. 1.	Zvýšení peněžních prostředků a peněžních ekvivalentů z titulu zvýšení základního jmění, event. rezervního fondu	236	101	-18
C. 2. 2.	Výplacení podílu na vlastním kapitálu společníkům			
C. 2. 3.	Peněžní dary a dotace do vlastního jmění a další vklady peněžních prostředků společníků a akcionářů			
C. 2. 4.	Uhrada ztráty společníky			
C. 2. 5.	Přímé platby na vrub fondu			
C. 2. 6.	Výplacené dividendy nebo podíly na zisku	-490	-243	
C. 3.	Přijaté dividendy a podíly na zisku			
C ***	Čistý peněžní tok vztahující se k finanční činnosti	48 725	-779	-8 749
F.	Čisté zvýšení, resp. snížení peněžních prostředků	-296	2 160	-18 314
R.	Stav peněžních prostředků a peněžních ekvivalentů na konci účetního období	3 437	3 733	1 553

Sestaveno dne: 30. 5. 2003	Podpis statutárního orgánu  Vladimír Kysela	Osoba odpovědná za účetnictví:  Hana Veselková	Osoba odpovědná za účetní závěrku:  Hana Veselková tel.
-------------------------------	--	---	--